

# VGS EVO C5

## ŁĄCZNIK Z GWINTEM NA CAŁEJ DŁUGOŚCI I ŁBEM STOŻKOWYM

### KOROZYJNOŚĆ ATMOSFERYCZNA C5

Wielowarstwowa powłoka odporna na warunki zewnętrzne klasy C5, zgodnie z normą ISO 9223. Salt Spray Test (SST) z czasem ekspozycji powyżej 3000h przeprowadzony na uprzednio wkręconych i wykręconych wkrętach z daglezi.

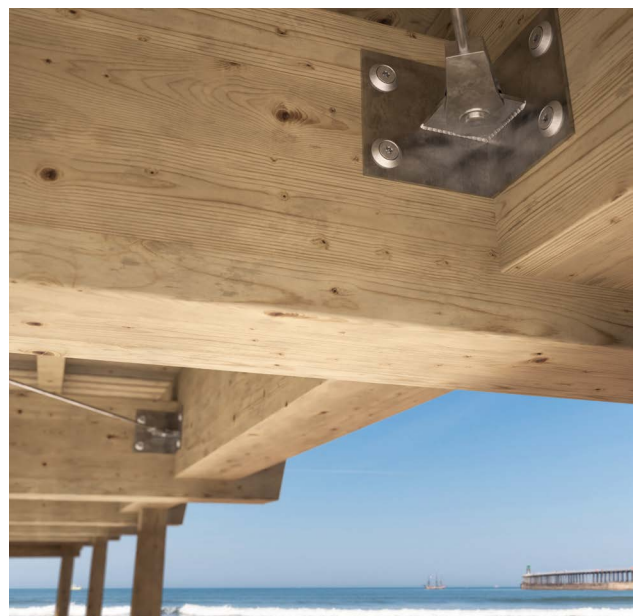
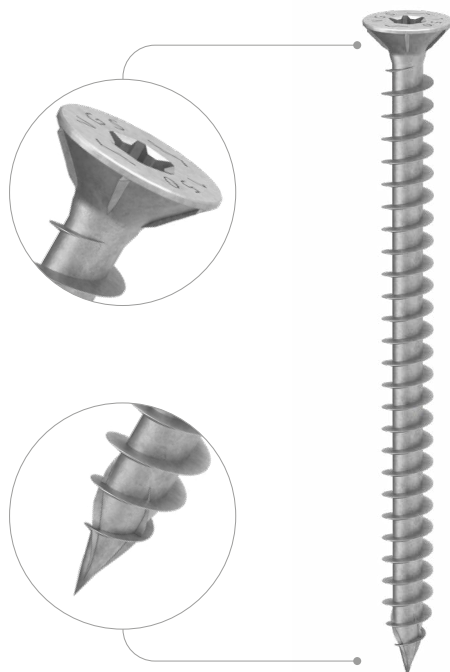
### KOŃCÓWKA 3 THORNS

Dzięki końcówce 3 THORNS zostały zmniejszone minimalne odległości montażowe. W mniejszej przestrzeni może być użyta większa liczba wkrętów, a większe wkręty w mniejszych elementach.

### WYTRZYMAŁOŚĆ MAKSYMALNA

Jest to wkręt wskazany do stosowania, gdy wymagana jest wysoka wydajność mechaniczna w przypadku bardzo niekorzystnych warunków środowiskowych i ze strony drewna.

Łeb walcowy sprawia, że jest idealny do wykonywania połączeń ukrytych, łączenia drewna i wzmocnień konstrukcyjnych.



ŚREDNICA [mm]

9 13

DŁUGOŚĆ [mm]

80 200 360 1500

KLASA UŻYTKOWA

SC1 SC2 SC3

KOROZYJNOŚĆ ATMOSFERYCZNA

C1 C2 C3 C4 C5

KOROZYJNOŚĆ DREWNA

T1 T2 T3 T4

MATERIAŁ

C5  
EVO  
COATING

stal węglowa z powłoką C5 EVO o bardzo wysokiej odporności na korozję



## POLA ZASTOSOWAŃ

- płyty drewnopochodne
- drewno lite i klejone
- CLT i LVL
- drewna o wysokiej gęstości

## KODY I WYMIARY

| d <sub>1</sub><br>[mm] | KOD          | L<br>[mm] | b<br>[mm] | szt. |
|------------------------|--------------|-----------|-----------|------|
| 9<br>TX 40             | VGSEVO9200C5 | 200       | 190       | 25   |
|                        | VGSEVO9240C5 | 240       | 230       | 25   |
|                        | VGSEVO9280C5 | 280       | 270       | 25   |
|                        | VGSEVO9320C5 | 320       | 310       | 25   |
|                        | VGSEVO9360C5 | 360       | 350       | 25   |

## PRODUKTY POWIĄZANE

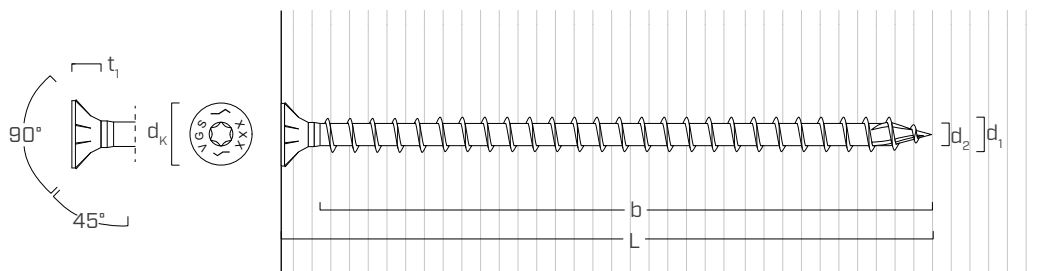


VGU EVO  
str. 190



TORQUE LIMITER  
str. 408

## GEOMETRIA I WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE



### GEOMETRIA

| Średnica nominalna             | d <sub>1</sub>   | [mm] | 9     |
|--------------------------------|------------------|------|-------|
| Średnica łba stożkowego        | d <sub>K</sub>   | [mm] | 16,00 |
| Grubość łba stożkowego         | t <sub>1</sub>   | [mm] | 6,50  |
| Średnica rdzenia               | d <sub>2</sub>   | [mm] | 5,90  |
| Średnica otworu <sup>(1)</sup> | d <sub>V,S</sub> | [mm] | 5,0   |
| Średnica otworu <sup>(2)</sup> | d <sub>V,H</sub> | [mm] | 6,0   |

<sup>(1)</sup> Wykonanie otworu wstępnego obowiązuje dla drewna drzew iglastych (softwood).

<sup>(2)</sup> Wykonanie otworu wstępnego obowiązuje dla drewna twardego (hardwood) i dla LVL z drewna bukowego.

### CHARAKTERYSTYCZNE PARAMETRY MECHANICZNE

| Średnica nominalna          | d <sub>1</sub>      | [mm]                 | 9    |
|-----------------------------|---------------------|----------------------|------|
| Wytrzymałość na rozciąganie | f <sub>tens,k</sub> | [kN]                 | 25,4 |
| Moment uplastycznienia      | M <sub>y,k</sub>    | [Nm]                 | 27,2 |
| Wytrzymałość na ptynięcie   | f <sub>y,k</sub>    | [N/mm <sup>2</sup> ] | 1000 |

|                             |            |                      | drewno iglaste<br>(softwood) | LVL z drewna iglastego<br>(LVL softwood) | LVL z drewna bukowego<br>z otworem<br>(Beech LVL predrilled) |
|-----------------------------|------------|----------------------|------------------------------|------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| Parametr                    | $f_{ax,k}$ | [N/mm <sup>2</sup> ] | 11,7                         | 15,0                                     | 29,0                                                         |
| wytrzymałości na wyciąganie |            |                      |                              |                                          |                                                              |
| Gęstość przypisana          | $\rho_a$   | [kg/m <sup>3</sup> ] | 350                          | 500                                      | 730                                                          |
| Gęstość obliczeniowa        | $\rho_k$   | [kg/m <sup>3</sup> ] | ≤ 440                        | 410 ÷ 550                                | 590 ÷ 750                                                    |

Aby uzyskać informacje dla innych materiałów, patrz ETA-11/0030.



## KONSTRUKCJE HYBRYDOWE STAL-DREWNO

VGS EVO C5 jest doskonałym rozwiązaniem dla konstrukcji stalowych, gdzie wymagane są wysokowytrzymałe połączenia doraźne, szczególnie w niekorzystnych warunkach klimatycznych, takich jak środowisko morskie.

## PĘCZNIE DREWNA

Zastosowanie VGS EVO C5 w połączeniu z polimerowymi warstwami pośrednimi, takimi jak XYLOFON WASHER, zapewnia połączeniu pewną zdolność adaptacji w celu złagodzenia naprężeń wynikających z kurczenia się/pęcznienia drewna.