

Declarația de performanță

DoP-13/0453-ON-55/63

1. Cod unic de identificare al produsului-tip:



ON-55/63

Fotografia reprezintă un exemplu de produs dintr-un anumit tip de marfă

2. Utilizare (utilizări) preconizată (preconizate):

**Tip general
a se aplica la
opțiune / categorie
sarcina
materiale**

Dibluri

Dibluri pentru fixarea plăcilor stratificate

statică

Șuruburi destinate fixării plăcilor stratificate OC 5,5/6,3xL, ON 5,5/6, 3xL, OCS 5,5/6, 3xL, și ONS 5,5/6, 3xL, sunt niște șuruburi auto-perforante. Șuruburile OC și ON sunt făcute din oțel carbon galvanizat. Șuruburile OCS și ONS sunt făcute din oțel inoxidabil. Șuruburile sunt furnizate cu plăci metalice și inel etanșat cu EPDM.

3. Fabricant:

Rawlplug S.A.

ul. Kwidzyńska 6, 51-416 Wrocław, PL

www.rawlplug.com

4. Sistemul (sistemele) de evaluare și de verificare a constanței performanței:

Sistemul 2+

5. Documentul de evaluare european:

EAD 330047-01-0602 Dibluri pentru fixarea plăcilor stratificate

Categorie utilitare reprezentative:

6. Evaluarea tehnică europeană:

ETA-13/0453 ediția din data de 2019-06-26

7. Organismul de evaluare tehnică:

Instytut Techniki Budowlanej

8. Organism (organisme) notificat(e):

1488 în temeiul:

- inspectarea inițială a unității de producție și a controlului producției în fabrică
- supravegherea, evaluarea și examinarea continuă a controlului producției în fabrică

a fost eliberat certificatul **1488-CPR-0566/Z**

9. Performanța (performanțe) declarată (declarate):

Caracteristica de bază:

Fișa tehnică	Cerințe de bază conform Regulamentului referitor la Produsele pentru Construcții CPR		Observații:
ETA-13/0453	[1]	Rezistență mecanică și stabilitate	Proprietăți declarate pe site 2
	[4]	Siguranța în utilizare	Aceste criterii sunt importante pentru [1]

Surub autoforant OC 5,5/6,3 x L cu cap hexagonal și șaibă de etanșare EPDM T19

Materiale

Surub: oțel carbon – SAE1022 călit termic și zincat (12 μm)

Saiba: șaibă metalică din oțel carbon cu inel de etanșare cu EPDM

Elementul I: S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Elementul II: S235 – EN 10025-1, S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Capacitatea de forare: $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 6 \text{ mm}$

Elementul II: t_{II} [mm]		1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	$\geq 10,00$
Elementul I: t_{N1} sau t_{N2} [mm]	$V_{N,k}$ [kN]	0,40	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	—	—	—
		0,50	1,63	1,63	1,63	1,63	1,63	—	—	—
		0,55	1,63	1,63	1,63	1,63	1,63	—	—	—
		0,63	1,91	1,91	1,91	1,91	1,91	—	—	—
		0,75	1,91	1,91	1,91	1,91	1,91	—	—	—
		0,88	1,91	1,91	1,91	1,91	1,91	—	—	—
		1,00	1,91	1,91	1,91	1,91	1,91	—	—	—
	$N_{R,k}$ [kN]	0,40	1,18	1,18	1,18	1,93	1,93	—	—	—
		0,50	1,18	1,18	1,18	3,45	3,45	—	—	—
		0,55	1,18	1,18	1,18	3,45	3,45	—	—	—
		0,63	1,18	1,18	1,18	4,58	4,58	—	—	—
		0,75	1,18	1,18	1,18	5,38	5,38	—	—	—
		0,88	1,18	1,18	1,18	5,38	5,38	—	—	—
		1,00	1,18	1,18	1,18	5,38	5,38	—	—	—
dislocarea max. a capului în funcție de grosimea plăcii stratificate în [mm]	30	10	10	10	0,7	0,7	0,7	—	—	—
	40	10	10	10	0,7	0,7	0,7	—	—	—
	50	10	10	10	0,7	0,7	0,7	—	—	—
	60	10	10	10	2	2	2	—	—	—
	70	10	10	10	2	2	2	—	—	—
	80	10	10	10	2	2	2	—	—	—
	90	10	10	10	10	3	3	—	—	—
	100	10	10	10	10	3	3	—	—	—
	120	10	10	10	10	3	3	—	—	—
	≥ 140	10	10	10	10	3	3	—	—	—

Surub autoforant OC 5,5/6,3 x L cu cap hexagonal și șaibă de etanșare EPDM T16

Materiale

Surub: oțel carbon – SAE1022 călit termic și zincat (12 μm)

Saiba: șaibă metalică din oțel carbon cu inel de etanșare cu EPDM

Elementul I: S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Elementul II: S235 – EN 10025-1, S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Capacitatea de forare: $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 6 \text{ mm}$

Elementul II: t_{II} [mm]		1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	≥ 10,00
Elementul I: t_{N1} sau t_{N2} [mm]	$V_{R,k}$ [kN]	0,40	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	—	—	—
		0,50	1,63	1,63	1,63	1,63	1,63	—	—	—
		0,55	1,63	1,63	1,63	1,63	1,63	—	—	—
		0,63	1,91	1,91	1,91	1,91	1,91	—	—	—
		0,75	1,91	1,91	1,91	1,91	1,91	—	—	—
		0,88	1,91	1,91	1,91	1,91	1,91	—	—	—
		1,00	1,91	1,91	1,91	1,91	1,91	—	—	—
	$N_{R,k}$ [kN]	0,40	1,18	1,18	1,18	1,65	1,65	—	—	—
		0,50	1,18	1,18	1,18	2,91	2,91	—	—	—
		0,55	1,18	1,18	1,18	2,91	2,91	—	—	—
		0,63	1,18	1,18	1,18	3,87	3,87	—	—	—
		0,75	1,18	1,18	1,18	4,55	4,55	—	—	—
		0,88	1,18	1,18	1,18	4,55	4,55	—	—	—
		1,00	1,18	1,18	1,18	4,55	4,55	—	—	—
	dislocarea max. a capului în funcție de grosimea plăcii stratificate în [mm]	30	10	10	10	0,7	0,7	0,7	—	—
		40	10	10	10	0,7	0,7	0,7	—	—
		50	10	10	10	0,7	0,7	0,7	—	—
		60	10	10	10	2	2	2	—	—
		70	10	10	10	2	2	2	—	—
		80	10	10	10	2	2	2	—	—
		90	10	10	10	10	3	3	—	—
		100	10	10	10	10	3	3	—	—
		120	10	10	10	10	3	3	—	—
		≥ 140	10	10	10	10	3	3	—	—

Surub autoforant ON 5,5/6,3 x L cu cap hexagonal și șaibă de etanșare EPDM T19

Materiale

Surub: oțel carbon – SAE1022 călit termic și zincat (12 μm)

Saiba: șaibă metalică din oțel carbon cu inel de etanșare cu EPDM

Elementul I: S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Elementul II: S235 – EN 10025-1, S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Capacitatea de forare: $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 12 \text{ mm}$

Elementul II: t_{II} [mm]		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00	12,00	14,00	
Elementul I: $t_{N,1}$ sau $t_{N,2}$ [mm]	$V_{R,k}$ [kN]	0,40	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07	—	—
		0,50	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	—	—
		0,55	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	—	—
		0,63	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	—	—
		0,75	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	—	—
		0,88	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	—	—
		1,00	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	—	—
	$N_{R,k}$ [kN]	0,40	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	1,93	—	—
		0,50	3,45	3,45	3,45	3,45	3,45	3,45	3,45	—	—
		0,55	3,45	3,45	3,45	3,45	3,45	3,45	3,45	—	—
		0,63	4,58	4,58	4,58	4,58	4,58	4,58	4,58	—	—
		0,75	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	—	—
		0,88	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	—	—
		1,00	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	5,38	—	—
dislocarea max. a capului în funcție de grosimea plăcii stratificate în [mm]	30	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	—	—
	40	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	—	—
	50	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	—	—
	60	2	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	70	2	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	80	2	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	90	3	3	3	3	3	3	3	3	—	—
	100	3	3	3	3	3	3	3	3	—	—
	120	3	3	3	3	3	3	3	3	—	—
	≥ 140	3	3	3	3	3	3	3	3	—	—

Surub autoforant ON 5,5/6,3 x L cu cap hexagonal și șaibă de etanșare EPDM T16

Materiale

Surub: oțel carbon – SAE1022 călit termic și zincat (12 μm)
 Saiba: șaibă metalică din oțel carbon cu inel de etanșare cu EPDM
 Elementul I: S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346
 Elementul II: S235 – EN 10025-1, S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Capacitatea de forare: $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 12 \text{ mm}$

Elementul II: t_{II} [mm]		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00	12,00	14,00
Elementul I: t_{N1} sau t_{N2} [mm]	$V_{R,k}$ [kN]	0,40	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07	—	—
		0,50	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	—	—
		0,55	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	1,73	—	—
		0,63	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	—	—
		0,75	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	—	—
		0,88	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	—	—
		1,00	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	1,96	—	—
	$N_{R,k}$ [kN]	0,40	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	—	—
		0,50	2,91	2,91	2,91	2,91	2,91	2,91	—	—
		0,55	2,91	2,91	2,91	2,91	2,91	2,91	—	—
		0,63	3,87	3,87	3,87	3,87	3,87	3,87	—	—
		0,75	4,55	4,55	4,55	4,55	4,55	4,55	—	—
		0,88	4,55	4,55	4,55	4,55	4,55	4,55	—	—
		1,00	4,55	4,55	4,55	4,55	4,55	4,55	—	—
dislocarea max. a capului în funcție de grosimea plăcii stratificate în [mm]	30	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	—	—
	40	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	—	—
	50	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	—	—
	60	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	70	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	80	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	90	3	3	3	3	3	3	3	—	—
	100	3	3	3	3	3	3	3	—	—
	120	3	3	3	3	3	3	3	—	—
	≥ 140	3	3	3	3	3	3	3	—	—

Surub autoforant OCS 5,5/6,3 x L cu cap hexagonal și șaibă de etanșare EPDM S16

Materiale

Surub: oțel inoxidabil – SAE 304

Saiba: șaibă metalică din oțel inoxidabil cu inel de etanșare cu EPDM

Elementul I: S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Elementul II: S235 – EN 10025-1, S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Capacitatea de forare: $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 6 \text{ mm}$

Elementul II: t_{II} [mm]		1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	$\geq 10,00$
Elementul I: t_{N1} sau t_{N2} [mm]	$V_{R,k}$ [kN]	0,40	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	0,85	—	—
		0,50	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	—	—
		0,55	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	1,15	—	—
		0,63	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	—	—
		0,75	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	—	—
		0,88	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	—	—
		1,00	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	—	—
	$N_{R,k}$ [kN]	0,40	1,06	1,06	1,42	1,42	1,42	1,42	—	—
		0,50	1,06	1,06	2,60	2,60	2,60	2,60	—	—
		0,55	1,06	1,06	2,60	2,60	2,60	2,60	—	—
		0,63	1,06	1,06	2,99	2,99	3,61	3,61	—	—
		0,75	1,06	1,06	2,99	2,99	3,99	3,99	—	—
		0,88	1,06	1,06	2,99	2,99	3,99	3,99	—	—
		1,00	1,06	1,06	2,99	2,99	3,99	3,99	—	—
	dislocarea max. a capului în funcție de grosimea plăcii stratificate în [mm]	30	7	7	7	1,5	1,5	1,5	—	—
		40	7	7	7	1,5	1,5	1,5	—	—
		50	7	7	7	1,5	1,5	1,5	—	—
		60	25	15	15	7	7	7	—	—
		70	25	15	15	7	7	7	—	—
		80	25	15	15	7	7	7	—	—
		90	25	21	21	12	12	12	—	—
		100	25	21	21	12	12	12	—	—
		120	25	21	21	12	12	12	—	—
		≥ 140	25	21	21	12	12	12	—	—

Surub autoforant ONS 5,5/6,3 x L cu cap hexagonal și șaibă de etanșare EPDM S16

Materiale

Surub: oțel inoxidabil – SAE 304

Saiba: șaibă metalică din oțel inoxidabil cu inel de etanșare cu EPDM

Elementul I: S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Elementul II: S235 – EN 10025-1, S280GD, S320GD sau S350GD – EN 10346

Capacitatea de forare: $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 12 \text{ mm}$

Elementul II: t_{II} [mm]		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	11,00	12,00	14,00
Elementul I: t_{N1} sau t_{N2} [mm]	$V_{R,k}$ [kN]	0,40	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	0,78	—	—
		0,50	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—	—
		0,55	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29	—	—
		0,63	1,94	1,94	1,94	1,94	1,94	1,94	—	—
		0,75	1,94	1,94	1,94	1,94	1,94	1,94	—	—
		0,88	1,94	1,94	1,94	1,94	1,94	1,94	—	—
		1,00	1,94	1,94	1,94	1,94	1,94	1,94	—	—
	$N_{R,k}$ [kN]	0,40	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	1,42	—	—
		0,50	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60	—	—
		0,55	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60	2,60	—	—
		0,63	2,92	2,92	3,61	3,61	3,61	3,61	—	—
		0,75	2,92	2,92	3,99	3,99	3,99	3,99	—	—
		0,88	2,92	2,92	3,99	3,99	3,99	3,99	—	—
		1,00	2,92	2,92	3,99	3,99	3,99	3,99	—	—
dislocarea max. a capului în funcție de grosimea plăcii stratificate în [mm]	30	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	40	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	50	2	2	2	2	2	2	2	—	—
	60	5	5	5	5	5	5	5	—	—
	70	5	5	5	5	5	5	5	—	—
	80	5	5	5	5	5	5	5	—	—
	90	7	7	7	7	7	7	7	—	—
	100	7	7	7	7	7	7	7	—	—
	120	7	7	7	7	7	7	7	—	—
	≥ 140	7	7	7	7	7	7	7	—	—

Performanța produsului identificat mai sus este în conformitate cu setul de performanțe declarate. Această declarație de performanță este eliberată în conformitate cu Regulamentul (UE) nr. 305/2011, pe răspunderea exclusivă a fabricantului identificat mai sus.

Semnată pentru și în numele fabricantului de către

Sławomir Jagła

Împuternicitul al Sistemului de Management al Calității

Wrocław, 02.09.2019.

PEŁNOMOCNIK SYSTEMU
ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ

Jagła
mgr Sławomir Jagła