

Declarația de performanță DoP-13/0203-OD

1. Cod unic de identificare al produsului-tip:

OD



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 elementelor din metal și a tablelor
statică
Șuruburile OC, OCW, ON, ONP, OD sunt șuruburi auto-perforante. Șuruburile sunt făcute din oțel carbon galvanizat. Șuruburile OC, OCW, ON, ONP, OD sunt furnizate cu suporturi metalice și inele etanșate 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-330046-01-0602 Dibluri pentru fixarea elementelor din metal și a tablelor
Categorie utilitare reprezentative:

6. Evaluarea tehnică europeană:

ETA-13/0203 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-0530/Z**

9. Performanța (performanțe) declarată (declare):

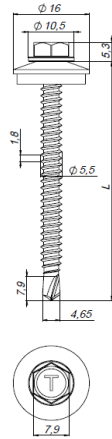
Caracteristica de bază:

Fișa tehnică	Cerințe de bază conform Regulamentului referitor la Produsele pentru Construcții CPR		Observații:
ETA-13/0203	[1]	Rezistență mecanică și stabilitate	Proprietăți declarate pe site 2
	[4]	Siguranța în utilizare	Aceste criterii sunt importante pentru [1]

OC 4,8 × L									
cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø14 mm									
	Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$) Masina de spalat: masina de spalat metalica din otel carbon zincat cu inel de etansare EPDM Componenta I: S280GD - EN 10346 Componenta II: S280GD sau S235GD - EN 10346								
	Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 3 \text{ mm}$								
	Substructuri din lemn nici o performanță determinată								
$t_{N,II}$ [mm]	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00	2,50	Lemn clasa \geq C24
$M_{t,nom}$	3 Nm								
$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50
$V_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,II}$ [mm]	0,96	0,96	1,02	1,07	1,07	1,58	1,58	2,11	2,48
$N_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,61	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08
$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50
$N_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,II}$ [mm]	0,61	0,61	0,61	0,61	0,61	0,87	0,87	1,27	2,08

OC 5,5 × L

cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø16 mm



Materiale

Fastener: oțel carbon - SAE1022
stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$)
Masina de spatat: masina de spatat metalica din otel carbon zincat
cu inel de etansare EPDM
Componenta I: S280GD - EN 10346
Componenta II: S280GD sau S235GD - EN 10346

Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 5 \text{ mm}$

Substructuri din lemn

nici o performanță determinată

$t_{N,II}$ [mm]	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	Lemn clasa \geq C24		
$M_{t,nom}$	6 Nm										
$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	1,75	2,00
$V_{R,k}$ [kN]	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	1,75	2,00
$N_{R,k}$ [kN]	0,77	0,77	0,77	0,77	0,77	0,77	0,77	0,77	0,77	0,77	0,77

OC 6,3 × L cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø16 mm										
	<p>Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$) Masina de spatat: masina de spatat metalica din otel carbon zincat cu inel de etansare EPDM Componenta I: S280GD - EN 10346 Componenta II: S280GD sau S235GD - EN 10346</p>									
	<p>Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 6 \text{ mm}$</p>									
	<p>Substructuri din lemn nici o performanță determinată</p>									
$t_{N,II}$ [mm]	1,00	1,13	1,25	1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	Lemn clasa \geq C24	
$M_{t,nom}$	8 Nm									
$V_{R,k}$ [kN] f pentru $t_{N,i}$ [mm]	0,50	0,93	0,93	0,93	0,93	0,93	0,93	0,93	—	/
	0,55	0,93	0,93	0,93	0,93	0,93	0,93	0,93	—	
	0,63	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	0,95	—	
	0,75	1,01	1,01	1,01	1,01	1,01	1,01	1,01	—	
	0,88	1,01	1,01	1,01	1,01	1,01	1,01	1,01	—	
	1,00	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
	1,13	—	—	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	—	
	1,25	—	—	2,07	2,07	2,07	2,07	2,07	—	
	1,50	—	—	—	2,07	2,07	2,07	2,07	—	
	1,75	—	—	—	—	2,07	2,07	2,07	—	
	2,00	—	—	—	—	2,07	2,07	2,07	—	
$N_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,i}$ [mm]	0,40	0,97	0,97	1,09	1,62	1,62	1,62	1,62	1,62	/
	0,50	0,97	0,97	1,09	1,79	2,64	2,64	2,64	2,64	
	0,55	0,97	0,97	1,09	1,79	2,64	2,68	2,64	2,64	
	0,63	0,97	0,97	1,09	1,79	2,66	2,66	3,56	3,56	
	0,75	0,97	0,97	1,09	1,79	2,66	2,66	4,27	4,27	
	0,88	0,97	0,97	1,09	1,79	2,66	2,66	4,27	4,27	
	1,00	0,97	0,97	1,09	1,79	2,66	2,66	4,75	4,75	
	1,13	—	0,97	1,09	1,79	2,66	2,66	6,06	6,06	
	1,25	—	—	1,09	1,79	2,66	2,66	6,06	6,06	
	1,50	—	—	—	1,79	2,66	2,66	6,06	6,06	
	1,75	—	—	—	—	2,66	2,66	6,06	6,06	
	2,00	—	—	—	—	2,66	2,66	6,06	6,06	
	2,50	—	—	—	—	—	2,66	6,06	—	
	3,00	—	—	—	—	—	—	6,06	—	

OCW 4,8 × L												
cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø14 mm												
			Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$) Masina de spalat: masina de spalat metalica din otel carbon zincat cu inel de etansare EPDM Componenta I: S280GD - EN 10346 Componenta II: S280GD sau S235GD - EN 10346									
			Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 2,5 \text{ mm}$									
			Substructuri din lemn nici o performanță determinată									
$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	Lemn clasa \geq C24	
$M_{t,nom}$	3 Nm											
$V_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,40 0,50 0,55 0,63 0,75 0,88 1,00	0,37 — — — — — —	0,37 0,38 — — — — —	0,37 0,38 0,38 0,76 — — —	0,37 0,38 0,38 0,76 — — —	0,37 0,38 0,38 0,89 — — —	0,37 0,38 0,38 0,89 — — —	0,37 0,38 0,38 0,89 — — —	0,37 0,38 0,38 0,89 — — —	0,37 0,38 0,38 0,89 — — —	0,37 0,38 — — — — —	
$N_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,40 0,50 0,55 0,63 0,75 0,88 1,00 1,13 1,25	0,42 — — — — — — — —	0,48 0,48 — — — — — — —	0,48 0,48 0,78 0,78 — — — — —	0,78 0,91 0,91 0,91 — — — — —	0,91 0,91 0,91 0,91 — — — — —	0,91 0,91 0,91 0,91 — — — — —	1,30 1,45 1,45 1,45 1,45 1,45 — — —	1,30 1,45 1,45 1,45 1,45 1,45 — — —	1,30 1,81 1,81 1,81 — — — — —	1,30 1,81 1,81 1,81 — — — — —	

ON 5,5 × L											
cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø16 mm											
						Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$) Masina de spalat: masina de spalat metalica din otel carbon zincat cu inel de etansare EPDM Componenta I: S280GD - EN 10346 Componenta II: S280GD sau S235GD - EN 10346					
						Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 12 \text{ mm}$					
						Substructuri din lemn nici o performanță determinată					
$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	—	—	—	Lemn clasa \geq C24
$M_{t,nom}$	6 Nm										
$V_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,i}$ [mm]	0,50	1,23	1,23	1,23	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	/
	0,55	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	—	—	
	0,63	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	—	—	
	0,75	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	—	—	
	0,88	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	—	—	
	1,00	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	—	—	
	1,13	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	—	—	
	1,25	2,65	2,65	2,65	2,65	2,65	2,65	2,65	—	—	
$N_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,i}$ [mm]	0,40	1,62	1,62	1,62	1,62	1,62	1,62	1,62	—	—	/
	0,50	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	—	—	
	0,55	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	—	—	
	0,63	3,56	3,56	3,56	3,56	3,56	3,56	3,56	—	—	
	0,75	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	—	—	
	0,88	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	—	—	
	1,00	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—	—	
	1,13	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—	—	
	1,25	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70	—	—	

ONP 5,5 × L											
cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø16 mm											
						Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$) Masina de spalat: masina de spalat metalica din oțel carbon zincat cu inel de etansare EPDM Componenta I: S280GD - EN 10346 Componenta II: S280GD sau S235GD - EN 10346					
						Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 12 \text{ mm}$					
						Substructuri din lemn nici o performanță determinată					
$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	—	—	—	Lemn clasa \geq C24
$M_{t,nom}$	6 Nm										
$V_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,II}$ [mm]	0,50	1,23	1,23	1,23	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	/
	0,55	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	—	—	
	0,63	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	1,28	—	—	
	0,75	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	—	—	
	0,88	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	1,35	—	—	
	1,00	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	—	—	
	1,13	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59	—	—	
	1,25	2,65	2,65	2,65	2,65	2,65	2,65	2,65	—	—	
$N_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,II}$ [mm]	0,40	1,62	1,62	1,62	1,62	1,62	1,62	1,62	—	—	/
	0,50	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	—	—	
	0,55	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	2,64	—	—	
	0,63	3,56	3,56	3,56	3,56	3,56	3,56	3,56	—	—	
	0,75	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	—	—	
	0,88	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	4,27	—	—	
	1,00	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—	—	
	1,13	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	4,75	—	—	
	1,25	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70	5,70	—	—	

OD 4,8 × L																																																																																																																																																																																																																																						
cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø14 mm																																																																																																																																																																																																																																						
				Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$) Masina de spatat: masina de spatat metalica din oțel carbon zincat cu inel de etansare EPDM Componenta I: S280GD - EN 10346 Componenta II: S280GD - EN 10346 sau lemn structural - EN 14081																																																																																																																																																																																																																																		
				Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 2,5 \text{ mm}$																																																																																																																																																																																																																																		
				Substructuri din lemn Pentru performanțele substructurilor de lemn determinate cu $M_{y,Rk} = 4,390 \text{ Nm}$ $f_{ax,k} = 16,204 \text{ N/mm}^2$ for $l_{ef} \geq 20 \text{ mm}$																																																																																																																																																																																																																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">$t_{N,II}$ [mm]</th> <th>1,50</th> <th>2,00</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th rowspan="2">Lemn clasa \geq C24</th> </tr> <tr> <th colspan="2">$M_{t,nom}$</th> <th colspan="10">3 Nm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">V_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]</td> <td>0,50</td> <td>0,76</td> <td>0,76</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,74</td> </tr> <tr> <td>0,55</td> <td>0,76</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,74</td> </tr> <tr> <td>0,63</td> <td>1,34</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,22</td> </tr> <tr> <td>0,75</td> <td>1,42</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,22</td> </tr> <tr> <td>0,88</td> <td>1,42</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,22</td> </tr> <tr> <td>1,00</td> <td>1,51</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,22</td> </tr> <tr> <td rowspan="9">N_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]</td> <td>0,40</td> <td>1,30</td> <td>1,30</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,30</td> </tr> <tr> <td>0,50</td> <td>1,80</td> <td>1,80</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>0,55</td> <td>1,80</td> <td>1,80</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>0,63</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>0,75</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>0,88</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>1,00</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>1,13</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>1,25</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> <tr> <td>1,50</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,80</td> </tr> </tbody> </table>												$t_{N,II}$ [mm]		1,50	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	Lemn clasa \geq C24	$M_{t,nom}$		3 Nm										V_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,50	0,76	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	0,74	0,55	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,74	0,63	1,34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22	0,75	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22	0,88	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22	1,00	1,51	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22	N_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,40	1,30	1,30	—	—	—	—	—	—	—	—	1,30	0,50	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80	0,55	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80	0,63	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80	0,75	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80	0,88	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80	1,00	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80	1,13	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80	1,25	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80	1,50	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80
$t_{N,II}$ [mm]		1,50	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	Lemn clasa \geq C24																																																																																																																																																																																																																										
$M_{t,nom}$		3 Nm																																																																																																																																																																																																																																				
V_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,50	0,76	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	0,74																																																																																																																																																																																																																										
	0,55	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,74																																																																																																																																																																																																																										
	0,63	1,34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22																																																																																																																																																																																																																										
	0,75	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22																																																																																																																																																																																																																										
	0,88	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22																																																																																																																																																																																																																										
	1,00	1,51	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22																																																																																																																																																																																																																										
N_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,40	1,30	1,30	—	—	—	—	—	—	—	—	1,30																																																																																																																																																																																																																										
	0,50	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																										
	0,55	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																										
	0,63	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																										
	0,75	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																										
	0,88	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																										
	1,00	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																										
	1,13	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																										
	1,25	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																										
1,50	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,80																																																																																																																																																																																																																											


ODX 4,8 × L											
cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø14 mm											
			Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$) Masina de spatat: masina de spatat metalica din otel carbon zincat cu inel de etansare EPDM Componenta I: S280GD - EN 10346 Componenta II: S280GD - EN 10346 sau lemn structural - EN 14081								
			Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 2,5 \text{ mm}$								
Substructuri din lemn Pentru performanțele substructurilor de lemn determinate cu $M_{y,Rk} = 4,390 \text{ Nm}$ $f_{ax,k} = 16,204 \text{ N/mm}^2$ for $l_{ef} \geq 20 \text{ mm}$											
$t_{N,II}$ [mm]	1,50	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	Lemn clasa \geq C24
$M_{t,nom}$	3 Nm										
V_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,50	0,76	0,76	—	—	—	—	—	—	—	rezistența de tracțiune a componentei II
	0,55	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	0,74
	0,63	1,34	—	—	—	—	—	—	—	—	0,74
	0,75	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22
	0,88	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22
	1,00	1,51	—	—	—	—	—	—	—	—	1,22
N_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,40	1,30	1,30	—	—	—	—	—	—	—	rezistența de tracțiune a componentei I
	0,50	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	1,30
	0,55	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	1,80
	0,63	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	1,80
	0,75	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	1,80
	0,88	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	1,80
	1,00	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	1,80
	1,13	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	1,80
	1,25	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	1,80
	1,50	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	1,80

ODG 4,8 × L																																																																																																																																																																																																																									
cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø14 mm																																																																																																																																																																																																																									
				Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat ($\geq 12 \mu\text{m}$) Masina de spalat: masina de spalat metalica din oțel carbon zincat cu inel de etansare EPDM Componenta I: S280GD - EN 10346 Componenta II: S280GD - EN 10346 sau lemn structural - EN 14081																																																																																																																																																																																																																					
				Capacitatea de foraj: $\Sigma t_i \leq 2,5 \text{ mm}$																																																																																																																																																																																																																					
				Substructuri din lemn Pentru performanțele substructurilor de lemn determinate cu $M_{y,Rk} = 4,390 \text{ Nm}$ $f_{ax,k} = 16,204 \text{ N/mm}^2$ dla $l_{ef} \geq 20 \text{ mm}$																																																																																																																																																																																																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">$t_{N,II}$ [mm]</th> <th>1,50</th> <th>2,00</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th>—</th> <th rowspan="2">Lemn clasa \geq C24</th> </tr> <tr> <th colspan="2">$M_{t,nom}$</th> <th colspan="10">3 Nm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">V_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]</td> <td>0,50</td> <td>0,76</td> <td>0,76</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td rowspan="6">rezistența de tracțiune a componentei II</td> </tr> <tr> <td>0,55</td> <td>0,76</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>0,63</td> <td>1,34</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>0,75</td> <td>1,42</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>0,88</td> <td>1,42</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,00</td> <td>1,51</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td rowspan="10">N_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]</td> <td>0,40</td> <td>1,30</td> <td>1,30</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td rowspan="10">rezistența de tracțiune a componentei I</td> </tr> <tr> <td>0,50</td> <td>1,80</td> <td>1,80</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>0,55</td> <td>1,80</td> <td>1,80</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>0,63</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>0,75</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>0,88</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,00</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,13</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,25</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,50</td> <td>3,05</td> <td>3,05</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>													$t_{N,II}$ [mm]		1,50	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	Lemn clasa \geq C24	$M_{t,nom}$		3 Nm										V_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,50	0,76	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	rezistența de tracțiune a componentei II	0,55	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,63	1,34	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,75	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,88	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,00	1,51	—	—	—	—	—	—	—	—	—	N_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,40	1,30	1,30	—	—	—	—	—	—	—	—	rezistența de tracțiune a componentei I	0,50	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—	0,55	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—	0,63	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	0,75	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	0,88	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,00	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,13	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,25	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—	1,50	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—
$t_{N,II}$ [mm]		1,50	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	Lemn clasa \geq C24																																																																																																																																																																																																													
$M_{t,nom}$		3 Nm																																																																																																																																																																																																																							
V_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,50	0,76	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	rezistența de tracțiune a componentei II																																																																																																																																																																																																													
	0,55	0,76	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	0,63	1,34	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	0,75	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	0,88	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	1,00	1,51	—	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
N_{Rk} [kN] pentru $t_{N,I}$ [mm]	0,40	1,30	1,30	—	—	—	—	—	—	—	—	rezistența de tracțiune a componentei I																																																																																																																																																																																																													
	0,50	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	0,55	1,80	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	0,63	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	0,75	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	0,88	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	1,00	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	1,13	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	1,25	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														
	1,50	3,05	3,05	—	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																														

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.

PELNOMOCNIK SYSTEMU
ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ

mgr Sławomir Jagła