

DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

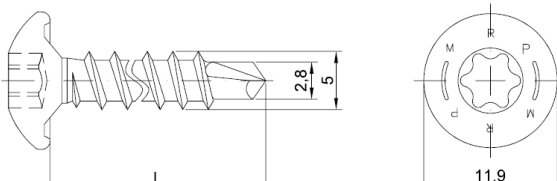
NR 01/MPZ02-P/0371/2022



1. *Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu:* **MPZ02 - P**
2. *Zamierzone zastosowanie:* **Wkręty samowierzące MPZ02–P przeznaczone są do wykonywania zamocowań oraz połączeń cienkich blach stalowych do nośnych elementów stalowych**
3. *Producent:* **Marcopol Sp. z o.o. Producent Śrub ul. Oliwska 100, 80-209 Chwaszczyno Polska**
4. *System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego:* **System oceny 2+**
5. *Europejska Ocena Techniczna:* **ETA 18/0371 wydana 11.04.2021**
Jednostka Oceny Technicznej: **Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.**
Jednostka Notyfikowana: **Numer: 1020 - Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.**
6. *Deklarowane właściwości użytkowe:*

| | Zasadnicze charakterystyki | Deklarowana wartość | Specyfikacja techniczna |
|---|--|----------------------------------|-------------------------|
| 3.1 PWO 1: Wytrzymałość mechaniczna i stabilność | | | |
| 3.1.1 | Wytrzymałość charakterystyczna połączenia na ścinanie | Patrz Tabela 1÷3 poniżej | ETA 18/0371 |
| 3.1.2 | Wytrzymałość charakterystyczna połączenia na rozciąganie | Patrz Tabela 1÷3 poniżej | ETA 18/0371 |
| 3.1.3 | Nośność w przypadku interakcji siły ścinającej i rozciągającej | Właściwość użytkowa nieoznaczana | ETA 18/0371 |
| 3.1.4 | Zdolność deformacji pod wpływem temperatury | Właściwość użytkowa nieoznaczana | ETA 18/0371 |
| 3.1.5 | Trwałość | | |
| | Powłoka cynkowa min. 5 mikronów | Kategoria C1 | ETA 18/0371 |
| 3.2 PWO 2: Bezpieczeństwo pożarowe | | | |
| 3.2.1 | Reakcja na działanie ognia | Produkt niepalny w klasie A1 | EN 13501-1 |

Tabela 1: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie $N_{R,k}$ oraz na ścinanie $V_{R,k}$ [kN]

| | |
|---|---|
|  | Materiały Element mocujący: stal węglowa - SAE1022, SAE10B21, SAE10B23, 23MNB4, 19MNB4 stal hartowana, odpuszczana i ocynkowana ($\geq 5 \mu\text{m}$) lub powłoka Geomet Podkładka: - Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346 Komponent II: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346 |
| | Zdolność wiercenia: $\Sigma t_i \leq 2 \times 1,25 \text{ mm}$ |
| | Podłoże drewniane nie określono wydajności |

| $t_{N,II}$ [mm] | 0,50 | 0,55 | 0,63 | 0,75 | 0,88 | 1,00 | 1,13 | 1,25 | Drewno klasa \geq C24 | | | | |
|-----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------------------------|------|---|--|---|
| $M_{t,nom}$ | 3 Nm | | | | | | | | — | — | | | |
| $V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm] | 0,40 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | — | — | *nośność komponentu I **nośność komponentu II | |
| | 0,50 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | — | — | | |
| | 0,55 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | — | — | | |
| | 0,63 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,63 | 1,63 | 1,63 | 1,63 | 1,63 | — | | — |
| | 0,75 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | | — |
| | 0,88 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | | — |
| | 1,00 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | | — |
| | 1,13 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | | — |
| | 1,25 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | | — |
| | 1,50 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | — |
| | 1,75 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | — |
| 2,00 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | |
| $N_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm] | 0,40 | 0,44 | 0,44 | 0,44 | 0,44 | 0,44 | 0,44 | 0,44 | 0,44 | — | — | *nośność komponentu II **nośność komponentu I | |
| | 0,50 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | — | — | | |
| | 0,55 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | — | — | | |
| | 0,63 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | 0,53 | — | — | | |
| | 0,75 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | | |
| | 0,88 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | | |
| | 1,00 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | | |
| | 1,13 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | | |
| | 1,25 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | | |
| | 1,50 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | |
| | 1,75 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | |
| 2,00 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | | |

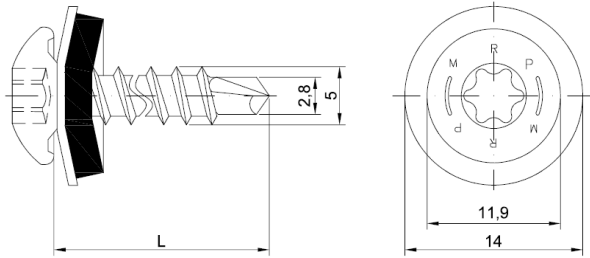
 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S320GD, wartość $V_{R,k}$ można podnieść o 8,3%.

 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S350GD, wartość $V_{R,k}$ można podnieść o 16,6%.

MPZ02-P Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach

 MPZ02-P 4,8 × L
 Wkręt z łbem owalnym

Tabela 1

Tabela 2: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie $N_{R,k}$ oraz na ścinanie $V_{R,k}$ [kN]

Materiały

 Element mocujący: stal węglowa - SAE1022, SAE10B21, SAE10B23, 23MNB4, 19MNB4
 stal hartowana, odpuszczana i ocynkowana ($\geq 5 \mu\text{m}$) lub powłoka Geomet

Podkładka: podkładka uszczelniająca EPDM wykonana ze stali węglowej z powłoką cynkową

Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

Komponent II: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

 Zdolność wiercenia: $\Sigma t_i \leq 2 \times 1,25 \text{ mm}$
Podłoże drewniane

nie określono wydajności

| $t_{N,II}$ [mm] | 0,50 | 0,55 | 0,63 | 0,75 | 0,88 | 1,00 | 1,13 | 1,25 | Drewno klasa $\geq C24$ | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|----------------------------|------|---|--|
| $M_{t,nom}$ | 3 Nm | | | | | | | | | — | — | |
| $V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm] | 0,40 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | — | — | *nośność komponentu I **nośność komponentu II |
| | 0,50 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | — | — | |
| | 0,55 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | — | — | |
| | 0,63 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,63 | 1,63 | 1,63 | 1,63 | — | — | |
| | 0,75 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 0,88 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 1,00 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 1,13 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 1,25 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 1,50 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| | 1,75 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| | 2,00 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| | $N_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm] | 0,40 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | |
| 0,50 | | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| 0,55 | | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| 0,63 | | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| 0,75 | | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| 0,88 | | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| 1,00 | | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| 1,13 | | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| 1,25 | | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| 1,50 | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 1,75 | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 2,00 | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |

 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S320GD, wartość $V_{R,k}$ można podnieść o 8,3%.

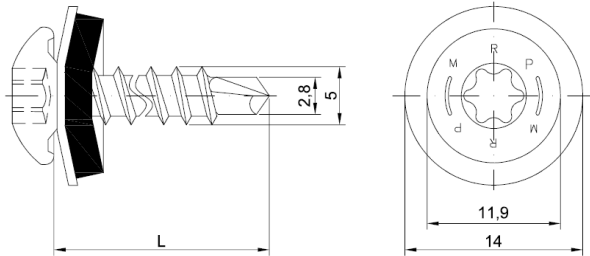
 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S350GD, wartość $V_{R,k}$ można podnieść o 16,6%.

MPZ02-P Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach

MPZ02-P 4,8 × L + S12 lub S14

 Wkręt z łbem owalnym
 z podkładką uszczelniającą $\varnothing 12$ lub $\varnothing 14$ mm
 ze stali węglowej z powłoką cynkową

Tabela 2

Tabela 3: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie $N_{R,k}$ oraz na ścinanie $V_{R,k}$ [kN]

Materiały

 Element mocujący: stal węglowa - SAE1022, SAE10B21, SAE10B23, 23MNB4, 19MNB4
 stal hartowana, odpuszczana i ocynkowana ($\geq 5 \mu\text{m}$) lub powłoka Geomet

Podkładka: metalowa z kołnierzem EPDM wykonana z aluminium

Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

Komponent II: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

 Zdolność wiercenia: $\Sigma t_i \leq 2 \times 1,25 \text{ mm}$
Podłoże drewniane

nie określono wydajności

| $t_{N,II}$ [mm] | 0,50 | 0,55 | 0,63 | 0,75 | 0,88 | 1,00 | 1,13 | 1,25 | Drewno klasa \geq C24 | | | |
|-----------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|----------------------------|---|---|--|
| $M_{t,nom}$ | 3 Nm | | | | | | | | — | — | | |
| $V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm] | 0,40 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | 0,87 | — | — | *nośność komponentu I **nośność komponentu II |
| | 0,50 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | — | — | |
| | 0,55 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | — | — | |
| | 0,63 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,63 | 1,63 | 1,63 | 1,63 | — | — | |
| | 0,75 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 0,88 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 1,00 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 1,13 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 1,25 | 0,96 | 0,96 | 0,96 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | 1,72 | — | — | |
| | 1,50 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| | 1,75 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| | 2,00 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| $N_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm] | 0,40 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | *nośność komponentu II **nośność komponentu I |
| | 0,50 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| | 0,55 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| | 0,63 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| | 0,75 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| | 0,88 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| | 1,00 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| | 1,13 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| | 1,25 | 0,48 | 0,48 | 0,48 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | 0,75 | — | — | |
| | 1,50 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| | 1,75 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| | 2,00 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |

 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S320GD, wartość $V_{R,k}$ można podnieść o 8,3%.

 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S350GD, wartość $V_{R,k}$ można podnieść o 16,6%.

MPZ02-P Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach

MPZ02-P 4,8 × L + A12 lub A14

 Wkręt z łbem owalnym
 i podkładką aluminiową $\varnothing 12$ lub $\varnothing 14$ mm

Tabela 3

7. Właściwości użytkowe wyrobu:

Właściwości użytkowe określonego w punkcie 1 i 2 wyrobu są zgodne z zestawem deklarowanych właściwości użytkowych określonych w punkcie 6.

Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011 na wyłączną odpowiedzialność podmiotu określonego w punkcie 3.


Chwaszczyno, 02.02.2022 r.

W imieniu Producenta podpisał:

Dyrektor Działu Rozwoju Produktów

Janusz Kabała

Dyrektor Działu Rozwoju
Produktów



Janusz Kabała