

## DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

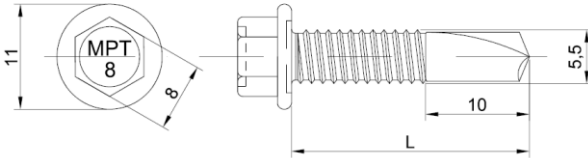
NR 02/MPT8/0371/2022



1. *Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu:* **MPT 8**
2. *Zamierzone zastosowanie:* **Wkręty samowierzące MPT 8 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
<b>3.1 PWO 1: Wytrzymałość mechaniczna i stabilność</b>			
3.1.1	Wytrzymałość charakterystyczna połączenia na ścinanie	Patrz Tabela 1 ÷ 7 poniżej	ETA 18/0371
3.1.2	Wytrzymałość charakterystyczna połączenia na rozciąganie	Patrz Tabela 1 ÷ 7 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. 12 mikronów	Kategoria C1	ETA 18/0371
	Powłoka ochronna ceramiczna Ruspert Silver	Według indywidualnej dokumentacji Producenta	ETA 18/0371
<b>3.2 PWO 2: Bezpieczeństwo pożarowe</b>			
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]**

	<b>Materiały</b> Element mocujący: stal węglowa – SAE1022 hartowana, odpuszczana i ocynkowana (Silver Ruspert) Podkładka: - Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346 Komponent II: S235 – EN 10025-1
	Zdolność wiercenia: $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 8,50$ mm
	<b>Podłoże drewniane</b> nie określono wydajności

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	Drewno klasa $\geq$ C24			
$M_{t,nom}$	5 Nm									—	—	
$V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm] 0,75 0,88 1,00 1,13 1,25 1,50 1,75 2,00	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu I **nośność komponentu II	
	1,31	1,31	1,31	1,31	—	—	—	—	—	—		
	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
$N_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm] 0,75 0,88 1,00 1,13 1,25 1,50 1,75 2,00	1,38	1,38	1,38	1,38	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu II **nośność komponentu I	
	1,45	1,45	1,45	1,45	—	—	—	—	—	—		
	2,00	2,00	2,00	2,00	—	—	—	—	—	—		
	2,00	2,00	2,00	2,00	—	—	—	—	—	—		
	2,06	2,06	2,06	2,06	—	—	—	—	—	—		
	2,06	2,06	2,06	2,06	—	—	—	—	—	—		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

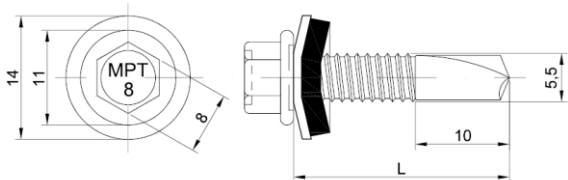
 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S320GD, wartość  $V_{R,k}$  można podnieść o 8,3%.

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

**MPT 8 Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach**

 MPT 8 5,5 × L  
 Wkręt z łbem sześciokątnym

**Tabela 1**

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

**Materiały**

Element mocujący: stal węglowa – SAE1022

hartowana, odpuszczana i ocynkowana (Silver Ruspert)

**Podkładka:**

pierścień uszczelniający EPDM

wykonana ze stali węglowej z powłoką cynkową

Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

Komponent II: S235 – EN 10025-1

 Zdolność wiercenia:  $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 8,50$  mm

**Podłoże drewniane**

nie określono wydajności

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	Drewno klasa $\geq$ C24				
$M_{t,nom}$	5 Nm									—	—		
$V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm]	0,75	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu I **nośność komponentu II	
	0,88	1,31	1,31	1,31	1,31	—	—	—	—	—	—		
	1,00	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,13	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,25	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,50	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
$N_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm]	0,75	3,30	3,30	3,30	3,30	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu II **nośność komponentu I	
	0,88	4,00	4,00	4,00	4,00	—	—	—	—	—	—		
	1,00	4,19	4,19	4,19	4,19	—	—	—	—	—	—		
	1,13	4,19	4,19	4,19	4,19	—	—	—	—	—	—		
	1,25	4,21	4,21	4,21	4,21	—	—	—	—	—	—		
	1,50	4,21	4,21	4,21	4,21	—	—	—	—	—	—		
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—

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

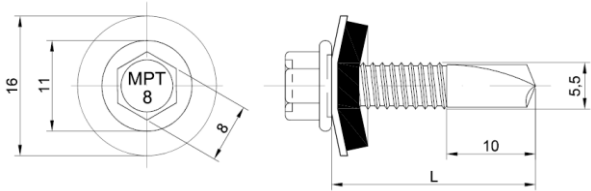
 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S350GD, wartość  $V_{R,k}$  można podnieść o 16,6%.

**MPT 8 Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach**

MPT 8 5,5 × L + S14

 Wkręt z łbem sześciokątnym i podkładką uszczelniającą  $\geq \varnothing 14$  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

hartowana, odpuszczana i ocynkowana (Silver Ruspert)

**Podkładka:**

podkładka uszczelniająca EPDM

wykonana ze stali węglowej z powłoką cynkową

Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

Komponent II: S235 – EN 10025-1

 Zdolność wiercenia:  $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 8,50$  mm

**Podłoże drewniane**

nie określono wydajności

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	Drewno klasa $\geq$ C24				
$M_{t,nom}$	5 Nm									—	—		
$V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm]	0,75	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu I **nośność komponentu II	
	0,88	1,31	1,31	1,31	1,31	—	—	—	—	—	—		
	1,00	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,13	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,25	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,50	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	$N_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,75	3,33	3,33	3,33	3,33	—	—	—	—	—		—
0,88		4,04	4,04	4,04	4,04	—	—	—	—	—	—		
1,00		4,23	4,23	4,23	4,23	—	—	—	—	—	—		
1,13		4,23	4,23	4,23	4,23	—	—	—	—	—	—		
1,25		4,26	4,26	4,26	4,26	—	—	—	—	—	—		
1,50		4,26	4,26	4,26	4,26	—	—	—	—	—	—		
1,75		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
2,00		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

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

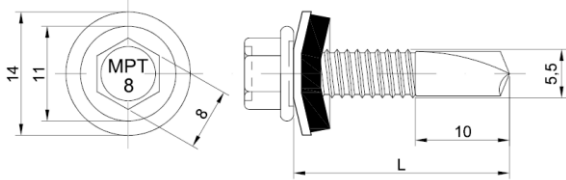
 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S350GD, wartość  $V_{R,k}$  można podnieść o 16,6%.

**MPT 8 Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach**

MPT 8 5,5 × L + S16

 Wkręt z łbem sześciokątnym i podkładką uszczelniającą  $\geq \varnothing 16$  mm  
 ze stali węglowej z powłoką cynkową

**Tabela 3**

**Tabela 4: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie  $N_{R,k}$  oraz na ścinanie  $V_{R,k}$  [kN]**

**Materiały**

 Element mocujący: stal węglowa – SAE1022  
 hartowana, odpuszczana i ocynkowana (Silver Ruspert)

 Podkładka: podkładka uszczelniająca EPDM  
 wykonana ze stali nierdzewnej

Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

Komponent II: S235 – EN 10025-1

 Zdolność wiercenia:  $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 8,50$  mm

**Podłoże drewniane**

nie określono wydajności

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	Drewno klasa $\geq$ C24			
$M_{t,nom}$	5 Nm								—	—		
$V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm]	0,75	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	—	—	—	*nośność komponentu I **nośność komponentu II	
	0,88	1,31	1,31	1,31	1,31	—	—	—	—	—		
	1,00	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—		
	1,13	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—		
	1,25	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—		
	1,50	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—		
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	$N_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,75	3,30	3,30	3,30	3,30	—	—	—	—		—
0,88		4,00	4,00	4,00	4,00	—	—	—	—	—		
1,00		4,19	4,19	4,19	4,19	—	—	—	—	—		
1,13		4,19	4,19	4,19	4,19	—	—	—	—	—		
1,25		4,21	4,21	4,21	4,21	—	—	—	—	—		
1,50		4,21	4,21	4,21	4,21	—	—	—	—	—		
1,75		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
2,00		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

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

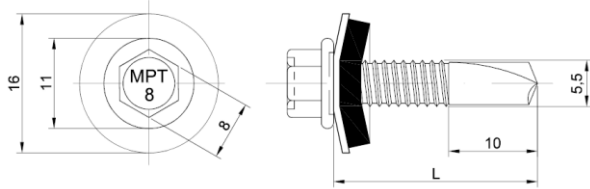
 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S350GD, wartość  $V_{R,k}$  można podnieść o 16,6%.

**MPT 8 Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach**

MPT 8 5,5 × L + I14

 Wkręt z łbem sześciokątnym i podkładką uszczelniającą  $\geq \varnothing 14$  mm  
 ze stali nierdzewnej

**Tabela 4**

**Tabela 5: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie  $N_{R,k}$  oraz na ścinanie  $V_{R,k}$  [kN]**

**Materiały**

Element mocujący: stal węglowa – SAE1022

hartowana, odpuszczana i ocynkowana (Silver Ruspert)

Podkładka: podkładka uszczelniająca EPDM wykonana ze stali nierdzewnej

Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

Komponent II: S235 – EN 10025-1

 Zdolność wiercenia:  $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 8,50$  mm

**Podłoże drewniane**

nie określono wydajności

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	Drewno klasa $\geq$ C24				
$M_{t,nom}$	5 Nm									—	—		
$V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm]	0,75	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu I **nośność komponentu II	
	0,88	1,31	1,31	1,31	1,31	—	—	—	—	—	—		
	1,00	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,13	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,25	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,50	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	$N_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,75	3,33	3,33	3,33	3,33	—	—	—	—	—		—
0,88		4,04	4,04	4,04	4,04	—	—	—	—	—	—		
1,00		4,23	4,23	4,23	4,23	—	—	—	—	—	—		
1,13		4,23	4,23	4,23	4,23	—	—	—	—	—	—		
1,25		4,26	4,26	4,26	4,26	—	—	—	—	—	—		
1,50		4,26	4,26	4,26	4,26	—	—	—	—	—	—		
1,75		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
2,00		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

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

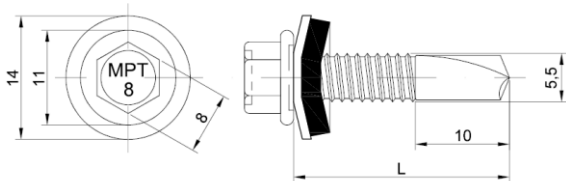
 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S350GD, wartość  $V_{R,k}$  można podnieść o 16,6%.

**MPT 8 Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach**

MPT 8 5,5 × L + 116

 Wkręt z łbem sześciokątnym i podkładką uszczelniającą  $\geq \varnothing 16$  mm  
ze stali nierdzewnej

**Tabela 5**

**Tabela 6: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie  $N_{R,k}$  oraz na ścinanie  $V_{R,k}$  [kN]**

**Materiały**

Element mocujący: stal węglowa – SAE1022

hartowana, odpuszczana i ocynkowana (Silver Ruspert)

Podkładka: podkładka uszczelniająca EPDM wykonana z aluminium

Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

Komponent II: S235 – EN 10025-1

 Zdolność wiercenia:  $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 8,50$  mm

**Podłoże drewniane**

nie określono wydajności

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	Drewno klasa $\geq$ C24				
$M_{t,nom}$	5 Nm									—	—		
$V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm]	0,75	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu I **nośność komponentu II	
	0,88	1,31	1,31	1,31	1,31	—	—	—	—	—	—		
	1,00	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,13	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—		
	1,25	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,50	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—		
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	$N_{R,k}$ [kN] for $t_{N,I}$ [mm]	0,75	3,30	3,30	3,30	3,30	—	—	—	—	—		—
0,88		4,00	4,00	4,00	4,00	—	—	—	—	—	—		
1,00		4,19	4,19	4,19	4,19	—	—	—	—	—	—		
1,13		4,19	4,19	4,19	4,19	—	—	—	—	—	—		
1,25		4,21	4,21	4,21	4,21	—	—	—	—	—	—		
1,50		4,21	4,21	4,21	4,21	—	—	—	—	—	—		
1,75		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
2,00		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

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

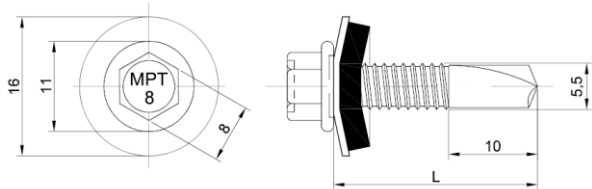
 Jeśli oba komponenty I i II są wykonane z S350GD, wartość  $V_{R,k}$  można podnieść o 16,6%.

**MPT 8 Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach**

MPT 8 5,5 × L + A14

 Wkręt z łbem sześciokątnym i podkładką uszczelniającą  $\geq \varnothing 14$  mm z aluminium

**Tabela 6**

**Tabela 7: Wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie  $N_{R,k}$  oraz na ścinanie  $V_{R,k}$  [kN]**

**Materiały**

 Element mocujący: stal węglowa – SAE1022  
 hartowana, odpuszczana i ocynkowana (Silver Ruspert)

 Podkładka: podkładka uszczelniająca EPDM  
 wykonana z aluminium

Komponent I: S280GD, S320GD lub S350GD – EN 10346

Komponent II: S235 – EN 10025-1

 Zdolność wiercenia:  $\Sigma(t_{N2} + t_{II}) \leq 8,50$  mm

**Podłoże drewniane**

nie określono wydajności

$t_{N,II}$ [mm]	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	Drewno klasa $\geq$ C24			
$M_{t,nom}$	5 Nm									—	—	
$V_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm]	0,75	1,23	1,23	1,23	1,23	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu I **nośność komponentu II
	0,88	1,31	1,31	1,31	1,31	—	—	—	—	—	—	
	1,00	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—	
	1,13	1,64	1,64	1,64	1,64	—	—	—	—	—	—	
	1,25	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—	
	1,50	1,72	1,72	1,72	1,72	—	—	—	—	—	—	
	1,75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
$N_{R,k}$ [kN] dla $t_{N,I}$ [mm]	0,75	3,33	3,33	3,33	3,33	—	—	—	—	—	—	*nośność komponentu II **nośność komponentu I
	0,88	4,04	4,04	4,04	4,04	—	—	—	—	—	—	
	1,00	4,23	4,23	4,23	4,23	—	—	—	—	—	—	
	1,13	4,23	4,23	4,23	4,23	—	—	—	—	—	—	
	1,25	4,26	4,26	4,26	4,26	—	—	—	—	—	—	
	1,50	4,26	4,26	4,26	4,26	—	—	—	—	—	—	
	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%.

**MPT 8 Wkręty mocujące do elementów metalowych i blach**

MPT 8 5,5 × L + A16

 Wkręt z łbem sześciokątnym i podkładką uszczelniającą  $\geq \varnothing 16$  mm  
 z aluminium

**Tabela 7**



**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, 14.01.2022 r.

**W imieniu Producenta podpisał:**

Dyrektor Działu Rozwoju Produktów

Janusz Kabała

Dyrektor Działu Rozwoju  
Produktów



*Janusz Kabała*  
Janusz Kabała