

SNK EVO

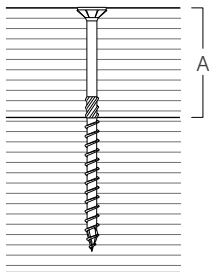


PARAFUSO PARA MADEIRA CABEÇA DE EMBEBER

- O desempenho mecânico dos SNK com a resistência à corrosão do revestimento EVO de base epoxídica e flocos de alumínio
- Com a ponta 3 THORNS, o ajuste dos parafusos torna-se mais fiável e mais rápido, mantendo o desempenho mecânico habitual
- Revestimento adequado para aplicações no exterior (zonas costeiras e industriais) em madeiras com um valor de pH superior a 4, como o abeto, o larício e o pinheiro
- Ausência de ferrugem após 1440 horas de exposição em névoa salina (ISO 9227)



A espessura máxima fixável



AMBIENTE



MATERIAL



d ₁ [mm]	d _k [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pçs
5 TX 25	10,00	SNKEVO550	50	24	26	200
		SNKEVO560	60	30	30	200
		SNKEVO570	70	35	35	100
		SNKEVO580	80	40	40	100

NOTA: para mais informações e códigos, ver SNK EVO capítulo "PARAFUSOS PARA MADEIRA".

NOTA: em superfícies e acabamentos verticais como fachadas, os resíduos de revestimento dispersos pela instalação do parafuso podem causar manchas escuras nas proximidades da fixação.



SNK EVO BUCKET

PARAFUSOS SNK EVO EM BALDE

- Os parafusos também podem ser utilizados em terraços

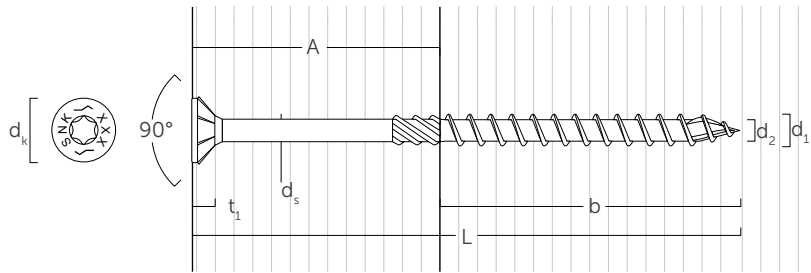
» Para mais informações sobre o parafuso SNK EVO



d ₁ [mm]	d _k [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	pçs
5 TX 25	10,00	SNKEVOBUC550	50	24	1400
		SNKEVOBUC560	60	30	1300
		SNKEVOBUC570	70	35	600
		SNKEVOBUC580	80	40	600



GEOMETRIA E CARACTERÍSTICAS MECÂNICAS



diâmetro nominal	d ₁	[mm]	5
diâmetro da cabeça	d _k	[mm]	10,00
diâmetro do núcleo	d ₂	[mm]	3,40
diâmetro da haste	d _s	[mm]	3,65
espessura da cabeça	t ₁	[mm]	3,10
diâmetro do pré-furo ⁽¹⁾	d _v	[mm]	3,0
momento de cedência característico	M _{y,k}	[Nm]	5,4
parâmetro característico de resistência à extração ⁽²⁾	f _{ax,k}	[N/mm ²]	11,7
densidade associada	ρ _a	[kg/m ³]	350
parâmetro característico de penetração da cabeça ⁽²⁾	f _{head,k}	[N/mm ²]	10,5
densidade associada	ρ _a	[kg/m ³]	350
resistência característica à tração	f _{tens,k}	[kN]	7,9

⁽¹⁾ Pré-furo válido para madeira de coníferas (softwood).

⁽²⁾ Válido para madeira de conífera (softwood) - densidade máxima de 440 kg/m³.

Para aplicações com materiais diferentes ou com densidade elevada, consultar ETA-11/0030.

VALORES ESTÁTICOS

				CORTE	TRAÇÃO		
geometria				madeira-madeira	extração da rosca ⁽¹⁾	penetração da cabeça ⁽²⁾	penetração da cabeça com anilha ⁽²⁾
d ₁	L	b	A	R _{V,k}	R _{ax,k}	R _{head,k}	R _{head,k}
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kN]	[kN]	[kN]	[kN]
5	50	24	26	1,29	1,52	1,13	-
	60	30	30	1,46	1,89	1,13	-
	70	35	35	1,46	2,21	1,13	-
	80	40	40	1,46	2,53	1,13	-

NOTAS

⁽¹⁾ A resistência axial à extração da rosca foi avaliada considerando-se um ângulo ε de 90° entre as fibras e o conector e para um comprimento de cravação igual a b.

⁽²⁾ A resistência axial de penetração da cabeça, com e sem anilha, foi avaliada sobre elemento de madeira.

PRINCÍPIOS GERAIS

- Os valores característicos são conforme a norma EN 1995:2014, de acordo com ETA-11/0030.
- Os valores de projeto são obtidos a partir dos valores característicos, desta forma:

$$R_d = \frac{R_k \cdot k_{mod}}{\gamma_M}$$

Os coeficientes γ_M e k_{mod} devem ser considerados em função da norma vigente utilizada para o cálculo.

- Para os valores de resistência mecânica e para a geometria dos parafusos, fez-se referência ao que consta da ETA-11/0030.
- Em fase de cálculo, considerou-se uma massa volúmica dos elementos de madeira equivalente a ρ_k = 385 kg/m³.
- Os valores foram calculados considerando-se a parte roscada inserida completamente no elemento de madeira.
- A dimensão e a verificação dos elementos de madeira devem ser feitas à parte.
- As resistências características ao corte são avaliadas para parafusos inseridos sem pré-furo.
- O posicionamento dos parafusos deve ser efetuado dentro das distâncias mínimas.