

Declarația de performanță DoP-13/0203-ONP

1. Cod unic de identificare al produsului-tip:

ONP



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):

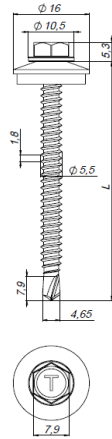
Caracteristica de bază:

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	
$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,61	0,61	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$N_{R,k}$ [kN] pentru $t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,61	0,61	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	0,50	0,61	0,61	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	0,55	0,61	0,61	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	0,63	0,61	0,61	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	0,75	0,61	0,61	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	0,88	—	0,61	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	1,00	—	—	0,87	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	1,13	—	—	—	0,87	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	1,25	—	—	—	—	1,27	1,27	2,08	2,08	
$t_{N,II}$ [mm]	1,50	—	—	—	—	—	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	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	
$t_{N,II}$ [mm]	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	
$t_{N,II}$ [mm]	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	
$t_{N,II}$ [mm]	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	
$t_{N,II}$ [mm]	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	
$t_{N,II}$ [mm]	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	
$t_{N,II}$ [mm]	1,13	—	—	—	—	—	—	—	
$t_{N,II}$ [mm]	1,25	—	—	—	—	—	—	—	
$t_{N,II}$ [mm]	1,50	—	—	—	—	—	—	—	
$t_{N,II}$ [mm]	1,75	—	—	—	—	—	—	—	
$t_{N,II}$ [mm]	2,00	—	—	—	—	—	—	—	
$V_{R,k}$ [kN]	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	
$V_{R,k}$ [kN]	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	
$V_{R,k}$ [kN]	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	
$V_{R,k}$ [kN]	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	
$V_{R,k}$ [kN]	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	
$V_{R,k}$ [kN]	—	—	2,18	2,18	2,18	2,18	2,18	—	
$V_{R,k}$ [kN]	—	—	2,18	2,18	2,18	2,18	2,18	—	
$V_{R,k}$ [kN]	—	—	—	2,18	2,18	2,18	2,18	—	
$V_{R,k}$ [kN]	—	—	—	—	2,18	2,18	2,18	—	
$V_{R,k}$ [kN]	—	—	—	—	2,18	2,18	2,18	—	
$N_{R,k}$ [kN]	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	
$N_{R,k}$ [kN]	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	
$N_{R,k}$ [kN]	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	
$N_{R,k}$ [kN]	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	
$N_{R,k}$ [kN]	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	
$N_{R,k}$ [kN]	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88	
$N_{R,k}$ [kN]	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	
$N_{R,k}$ [kN]	1,13	—	—	—	—	—	—	—	
$N_{R,k}$ [kN]	1,25	—	—	—	—	—	—	—	
$N_{R,k}$ [kN]	1,50	—	—	—	—	—	—	—	
$N_{R,k}$ [kN]	1,75	—	—	—	—	—	—	—	
$N_{R,k}$ [kN]	2,00	—	—	—	—	—	—	—	
$N_{R,k}$ [kN]	2,50	—	—	—	—	—	—	—	

OC 6,3 × L cu cap hexagonal și șaibă de etanșare Ø16 mm										
	<p>Materiale Fastener: oțel carbon - SAE1022 stins, temperat și galvanizat (≥ 12 μm) Masina de spalare: masina de spalare 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: $\Sigma t_i \leq 6$ 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 ≥ 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	2,07	—	
	2,00	—	—	—	2,07	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												
	<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: $\Sigma t_i \leq 2,5 \text{ mm}$</p>											
	<p>Substructuri din lemn nici o performanță determinată</p>											
$t_{N,II}$ [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 $l_{ef} \geq 20 \text{ mm}$								
$t_{N,II} [\text{mm}]$		1,50	2,00	—	—	—	—	—	—	—	—	Lemn clasa $\geq \text{C24}$
$M_{t,nom}$		3 Nm										
$V_{Rk} [\text{kN}]$ pentru $t_{N,I} [\text{mm}]$	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
$N_{Rk} [\text{kN}]$ pentru $t_{N,I} [\text{mm}]$	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

Jagła
mgr Sławomir Jagła