

Instrukcja stosowania i obsługi wyrobów budowlanych: JF2 / JT2 / JF3 / JT3 / JT4 / JF6 / JT6 / JT9
Informacja dotycząca Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 (REACH)

przeznaczenie i zakres stosowania:

- wkręty wierzące gwintujące
- do mocowania elementów stalowych na podłożu stalowym, aluminiowym i drewnianym
- ETA-10/0200

transport i przechowywanie:

- w oryginalnych opakowaniach, w sposób zabezpieczający wyrób przed działaniem niekorzystnych warunków atmosferycznych i promieniowania UV

informacje o bezpieczeństwie pracy:

- do montażu wymagane ogólnodostępne narzędzia budowlane
- wyrób nie stwarza zagrożenia dla zdrowia i bezpieczeństwa podczas stosowania i użytkowania w rozumieniu Rozporządzenia REACH

tabela 1: program produkcji wkrętów ze względu na kształt łba		
 <p>napęd: 1) wkręt Ø 4,8 / 4,9 / 5,5 / 6,0 / 6,3 / 6,5 [mm]: SW 8 2) wkręt JT2 Ø 6,3 [mm]: SW 3/8"</p>	 <p>napęd: Torx 25 1) wkręt z podkładką E11: klucz EJOT FR-Tool 2) wkręt bez podkładki: klucz EJOT Variotool</p>	 <p>napęd: Torx 25</p>
SW	FR	LT



tabela 2: program produkcji wkrętów ze względu na kształt końcówki	
 <p>JF</p>	 <p>JT</p>






tabela 3: program produkcji wkrętów ze względu na identyfikację materiałową				
				

tabela 4: klasyfikacja środowiskowa wkrętów według PN-EN ISO 12944-2:2001 ²⁾		
wkręt	materiał / wykonanie	kategoria korozyjności środowiska
JF2 / JT2	stal węglowa z powłoką cynkową min. 8 µm	C1, C2
JF3 / JT3 / JT4	stal nierdzewna gat. 1.4301 (A2) lub 1.4567 (A2)	C1, C2, C3
JF6 / JT6 / JT9	stal nierdzewna gat. 1.4401 (A4) lub 1.4404 (A4) lub 1.4578 (A4) lub 1.4529 (A5)	C1, C2, C3, C4, C5

²⁾ opracowanie Zakładu Materiałów Budowlanych Instytutu Techniki Budowlanej w Warszawie, nr 01901/13/Z00NM, wydanie: XI 2013

tabela 5: parametry montażowe ³⁾			
podłoże / podkonstrukcja według EN 10025-1		S235 / S275 / S355	
podłoże / podkonstrukcja według EN 10346		S280GD / S320GD / S350GD	
podłoże / podkonstrukcja według EN 573 dla R _{m,min} =	[N/mm ²]	165 / 215	
podłoże / podkonstrukcja według EN 14081 dla M _{v,Rk} =	[N/m]	4,672 / 7,911 / 9,742	
	dla f _{ax,k} =	[N/mm ²]	8,575
prędkość obrotowa wkrętareki			
dot. JT2-2H-4,8 / JT2-2H/3-4,8 / JT2-3-4,8	[obr/min]	max. 1800	
dot. JT2-3-5,5 / JT2-6-5,5 / JT2-6-6,3 / JT2-8-5,5 / JT2-12-5,5	[obr/min]	max. 1500	
dot. JT3-2H-4,8 ⁴⁾ / JT3/JT6-2H-Plus-5,5 ⁴⁾	[obr/min]	max. 1800	
dot. JT3/JT6-6-5,5 ⁴⁾ / JT3-6-6,3 / JT3/JT6-12-5,5 ⁴⁾ / JT3-18-5,5	[obr/min]	max. 1300	
dot. JT4/JT9-4-4,8 ⁴⁾ / JT4/JT9-6-5,5	[obr/min]	max. 1500	
dot. JT3-2-4,9 ⁴⁾ / JT3-LT-3-5,5 / JT3-2-6,0 / JT3-2-6,5	[obr/min]	max. 1500	
dot. JF2-2H-4,8 / JF3-2H-4,8 / JF3-2-5,5 / JF6-2-5,5	[obr/min]	400 ÷ 1400	

³⁾ - szczegółowe dane w zależności od rodzaju mocowania zamieszczone w ETA-10/0200
⁴⁾ - w tym wkręty typu FR

tabela 6: **montaż**

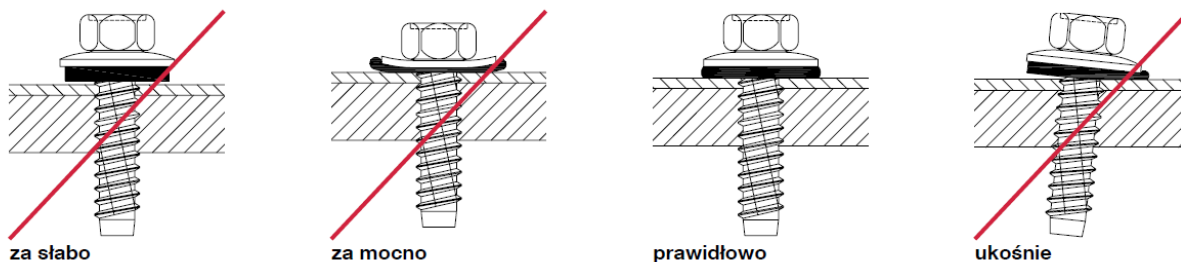
1. Dobrać odpowiedni typ wkrętu zgodnie z tabelą 1, 2, 3 oraz 4.
2. Dobrać odpowiedni typ klucza i wykonać montaż zgodnie z wymaganiami wskazanymi w tabeli 5.
3. Za pomocą wkrętarki zamocować wkręt; zwrócić uwagę na informacje zamieszczone w tabeli 7.

tabela 7: **podkładka uszczelniająca z EPDM**

Zgodnie z ETA-10/0200 w/w wkręty wymagają stosowania podkładek uszczelniających z EPDM o $\geq \varnothing 11$ mm.

Wkręt z podkładką uszczelniającą z EPDM należy mocować wkrętarką z tzw. sprzęgłem głębokościowym. Dzięki regulowanemu ograniczeniu głębokości można wyeliminować nieprawidłowe mocowanie lub zniszczenie podkładki uszczelniającej.

Poprawny montaż wkrętu z podkładką uszczelniającą zapewnia szczelność wykonanego mocowania.



Uwaga: poglądowy typ wkrętu.

klucz do opisu wkrętów EJOT

przykładowy opis wyrobu:

JT3-FR-2H-4,8x19 - E11 - 9006

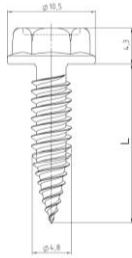
elementy stałe
do złożenia zamówienia

elementy opcjonalne
do złożenia zamówienia

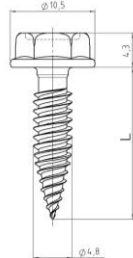
Przykład opisu produktu EJOT	J	T	3	-	FR	-	2	H	-	4,8	x	19	-	E	11	-	9006
Typ wkręta	J	T															
wkręt wiertący		T															
wkręt do mocowania wzdłużnego EJOFAST®		F															
wkręt gwintujący gruby gwint ze szpicem		A															
wkręt gwintujący drobny gwint z walcem		Z															
wkręt gwintujący drobny gwint ze szpicem		B															
Materiał wkręta wiertącego																	
stal ocynkowana, hartowana			2														
stal nierdzewna A2*			3														
stal nierdzewna A4*			6														
stal nierdzewna A2			4														
stal nierdzewna A4			9														
Materiał wkręta gwintującego																	
stal nierdzewna A5 (1.4529) / Corremaks®			1														
stal ocynkowana			2														
stal nierdzewna A2			3														
stal nierdzewna A2 / CRONIMAKS®			7														
Typ łba/napędu																	
standardowy (sześciokątny)																	
łeb kulisty					FR												
napęd TORX®					T												
wkręt dystansowy					D												
specjalna geometria łba					X												
łeb wpuszczany z TORX®					ST												
łeb wpuszczany z TORX® i powiększonym kołnierzem					STS												
łeb cylindryczny z TORX®					ZT												
łeb wpuszczany					S												
łeb soczewkowy z TORX®					LT												
płyty cementowe					FZ												
max. zdolność wiercenia							[mm]	H									
podcięcie pod łbem wkręta																	
średnica wkręta										[mm]							
długość wkręta												[mm]					
Materiał podkładki																	
stal ocynkowana														V			
stal nierdzewna A2														E			
aluminium														A			
średnica zew. podkładki															[mm]		
kolor (4-cyfrowy wg palety RAL)																	[RAL]

* hartowana końcówka wiertąca ze stali węglowej, dotyczy wkrętów JT3 oraz JT6

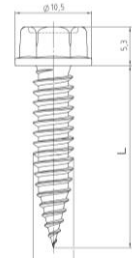
Geometria przykładowych wkrętów JF:



JF2-2H-4,8 x L

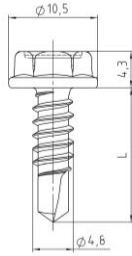


JF3-2H-4,8 x L

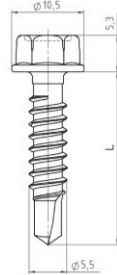


JF3-2-5,5 x L

Geometria przykładowych wkrętów JT:



JT2-3-4,8 x L

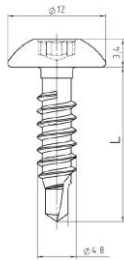


JT3-2H-Plus-5,5 x L

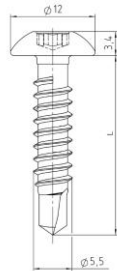


JT6-12-5,5 x L

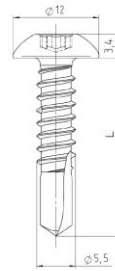
Geometria przykładowych wkrętów JT-FR:



JT3-FR-2H-4,8 x L



JT3-FR-2H-Plus-5,5 x L

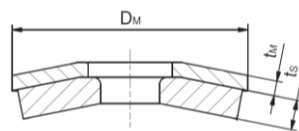


JT3-FR-6-5,5 x L



JT3-FR-12-5,5 x L

Geometria podkładki uszczelniającej z EPDM:



oznaczenie	D_M [mm]	t_M [mm]	t_S [mm]
V14	14,0	1,0	3,0
V16	16,0	1,0	3,0
V19	19,0	1,0	3,0
E11	11,0	1,0	3,0
E14	14,0	1,0	3,0
E16	16,0	1,0	3,0
E19	19,0	1,0	3,0
E22	22,0	1,0	3,0
<i>inne wymiary podkładek na zapytanie</i>			

Wyrób należy stosować zgodnie z zasadami wiedzy technicznej na podstawie obowiązujących norm i przepisów techniczno-budowlanych oraz wymagań dokumentu odniesienia.