



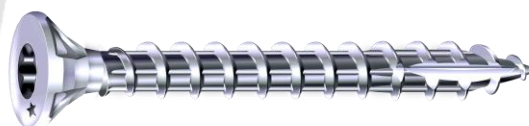
WOOD AND CHIPBOARD SCREWS

COUNTERSUNK HEAD A2 STAINLESS STEEL

TECHNICAL CHARACTERISTICS

N° DOP 21 – N° Laboratory 0380

Class of service 3



Dimension	Characteristic yield moment $M_{y,k}$ (N.mm)	Characteristic with drawal parameter $f_{ax,k}$ in N/mm ² for a characteristic density r of 350kg/m ³	Characteristic head pull-through parameter $f_{head,k}$ in N/mm ² for a characteristic density r of 350kg/m ³	Characteristic tensile capacity $f_{tens,k}$	Characteristic torsional ratio
3x16	1366	12,5	15,4	3,7	>1,5
3x20	1366	12,5	15,4	3,7	>1,5
3,5x20	1826	13	15,4	4,9	>1,5
3,5x25	1826	13	15,4	4,9	>1,5
3,5x25/30	1826	13	15,4	4,9	>1,5
3,5x30/18	1826	13	15,4	4,9	>1,5
4x20	2371	13,5	15,4	6,25	>1,5
4x25	2371	13,5	15,4	6,25	>1,5
4x30/18	2371	13,5	15,4	6,25	>1,5
4x35/22	2371	13,5	15,4	6,25	>1,5
4x40/22	2371	13,5	15,4	6,25	>1,5
4x45/30	2371	13,5	15,4	6,25	>1,5
4x50/30	2371	13,5	15,4	6,25	>1,5
4,5x40/22	3100	14	15,4	7,72	>1,5
4,5x45/30	3100	14	15,4	7,72	>1,5
4,5x50/30	3100	14	15,4	7,72	>1,5
4,5x55/35	3100	14	15,4	7,72	>1,5
4,5x60/35	3100	14	15,4	7,72	>1,5
5x30/18	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
5x40/22	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5

WOOD AND CHIPBOARD SCREWS

COUNTERSUNK HEAD A2 STAINLESS STEEL

Dimension	Characteristic yield moment M y,k (N.mm)	Characteristic with drawal parameter fax,k in N/mm ² for a characteristic density r of 350kg/m ³	Characteristic head pull-through parameter fhead,k in N/mm ² for a characteristic density r of 350kg/m ³	Characteristic tensile capacity ftens,k	Characteristic torsional ratio
5x50	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
5x50/30	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
5x60	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
5x60/35	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
5x70/45	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
5x80/60	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
5x90/60	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
5x100/60	4395	12,6	15,4	8,85	>1,5
6x40/22	7660	11	15,4	10,7	>1,5
6x50/30	7660	11	15,4	10,7	>1,5
6x60/35	7660	11	15,4	10,7	>1,5
6x70/50	7660	11	15,4	10,7	>1,5
6x80/50	7660	11	15,4	10,7	>1,5
6x100/60	7660	11	15,4	10,7	>1,5
6x120/70	7660	11	15,4	10,7	>1,5
6x140/70	7660	11	15,4	10,7	>1,5
6x160/70	7660	11	15,4	10,7	>1,5

