



ETANCO[®]

UPEVŇOVACIA TECHNIKA





Francúzska spoločnosť založená v roku 1952, navrhuje, vyrába a predáva upevňovacie systémy na opláštenie stavieb: hydroizolácia, plášť, strecha, fasáda /KZS, opláštenie, bezpečnosť, konzoly a drevo.

Náš katalóg vám poskytne širokú škálu vybraných produktov z ponuky ETANCO v rôznych priemyselných odvetviach: rezidenčný, priemyselný a špecializovaný stavebný trh. Naše výrobky sa už mnoho rokov vyznačujú veľmi vysokou kvalitou, ktorá spĺňa prísne európske normy. Vďaka inováciám a dokonalej výrobe sú naše výrobky vysoko cenené odborníkmi aj individuálnymi klientmi.

ETANCO Poland - výrobný závod v Ornete je výrobcou spojovacích materiálov od roku **1997**. Každý rok vyrába viac ako **660 miliónov** spojovacích prvkov, čo je takmer **5 miliónov kg!** Je najväčším zamestnávateľom v Ornete a zamestnáva viac ako **100 ľudí**. Okrem toho sú zákazníci ETANCO podporovaní silným tímom predajcov a kanceláriou vo Varšave.



Osvedčenia & certifikáty

Všetky výrobky ETANCO uvedené v katalógu majú platné príslušné dokumenty vypracované v spolupráci s renomovanými výskumnými ústavmi. Zaručujú súlad výrobných procesov a výrobkov s najvyššími európskymi normami a špecifickými požiadavkami konkrétnych trhov.



Tvorivosť & inovácia

Naši dizajnéri sa zameriavajú na potreby trhu.

Viac ako 15 technológov a inžinierov v skupine ETANCO neustále pracuje na výrobe nových produktov ako odpoveď na pokrok v stavebníctve. Naši technici poskytujú riešenia na mieru a vyhovujú vašim konkrétnym požiadavkám.

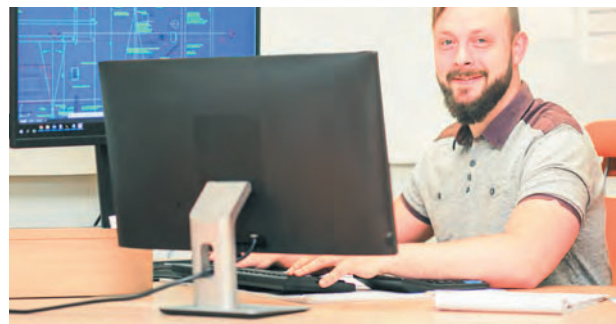


Spokojnosť zákazníka

Náš klient, nech je ktokoľvek, interne ťaží z dodania a dostáva všetky potrebné odborné posudky na realizáciu jeho projektu: štúdie, obchodné siete, výroba, logistika ...

Tento spoločný záväzok zaručuje dodanie vhodného a kvalitného produktu v stanovených termínoch. Spokojnosť našich zákazníkov je naša denná priorita.

**VAŠA STAVBA
JE NAŠOU STAVBOU**



Profesionálny zákaznícky servis je vlastnosť, ktorá jasne odlišuje spoločnosť ETANCO od ostatných. Zákazníci ETANCO sa môžu vždy spoľahnúť na podporu kompetentného a špecializovaného tímu v každej fáze objednávky. Zamestnanci spoločnosti ETANCO dokonale poznajú potreby a očakávania svojich zákazníkov nielen v oblasti produktov, ale aj komplexného zákazníckeho servisu.



Oddelenie služieb zákazníkom, ktoré sa nachádza priamo vo výrobnom závode v Ornete, zodpovedá za vybavenie objednávok a poskytovanie aktuálnych informácií o produktoch. Rozsiahla sieť profesionálnych obchodníkov a poradcov pôsobí v celej krajine a poskytuje zákazníkom komplexné technické znalosti o našich produktoch a ich aplikáciách v projektoch, ktoré v súčasnosti realizujú investori.



Technická podpora regionálnych predajcov v spojení so stabilnou podporou pri objednávkach sú základom pre efektívne plánovanie výroby, čo sa odráža v optimálnej logistike a rýchlosti dodávania objednávok.

THE HISTORY OF ETANCO GROUP

Založenie Les Ateliers LR ETANCO

Les Ateliers LR ETANCO začína prevádzku ako výrobca spojovacích prvkov pre strešné krytiny. V roku 1960 spoločnosť ETANCO začala s výrobou prvých samorezných a samovŕtáčich spojovacích prvkov z farebných plastov použitím kombinovaných materiálov.

1952

New Directions of action



PLASTIFORMS

Založenie dcérskej spoločnosti špecializujúcej sa na riešenia pre infraštruktúrne projekty, t.j. železničné dráhy a koľajnice.

1964

Rozvoj ETANCO

Začiatkom 70. rokov rozširuje ETANCO svoje portfólio riešení vo Francúzsku. V 80. rokoch rozširuje ETANCO svoju výrobnú kapacitu otvorením logistického centra v Aubergenville neďaleko Paríža.

6 M€ TRŽBY 1 POBOČKA

1970

LOGISTIKA

Logistické centrum v Aubergenville pri Paríži



1989

Expanzia na Európske trhy

Desaťročie deväťdesiatych rokov 20. storočia je svedkom expanzie ETANCO za hranice Francúzska (Nemecko, Taliansko, Belgicko, Česká republika). Po prvom európskom technickom schválení (ETAG 001) v roku 1997 získava ETANCO značku CE pre všetky svoje kotvenia.

36 M€ TRŽBY 3 POBOČKY

1990

ETANCO Európsky líder v kotvení

Nové pravidlá a normy sú pre spoločnosť ETANCO výzvou, ale zároveň aj šancou na jej rast. Vstup do spoločností: Reunion-Fixations, SICOP a BOL Fixations umožňuje ďalší rozvoj v Európe (Rumunsko, Portugalsko, Španielsko, ostrov Réunion).

36 M€ TRŽBY 7 POBOČIEK

2000

Centrála

ETANCO otvára nové sídlo v Le Pecq pri Paríži.



2007

Ďalšia silná značka v Skupine

FRUULSIDER
YOUR FIXING FACTORY

Kúpa Talianskej výrobnjej spoločnosti v San Giovanni al Natisone.

2008


ETANCO

V Poľsku

Začiatok obchodovania ako ETANCO

195 M€ TRŽBY 9 POBOČIEK

2017

80 000

Položíek
skladom



150



ETANCO výrobky
sú chránené viac
ako 150
patentami
a ochrannými
známkami.

5

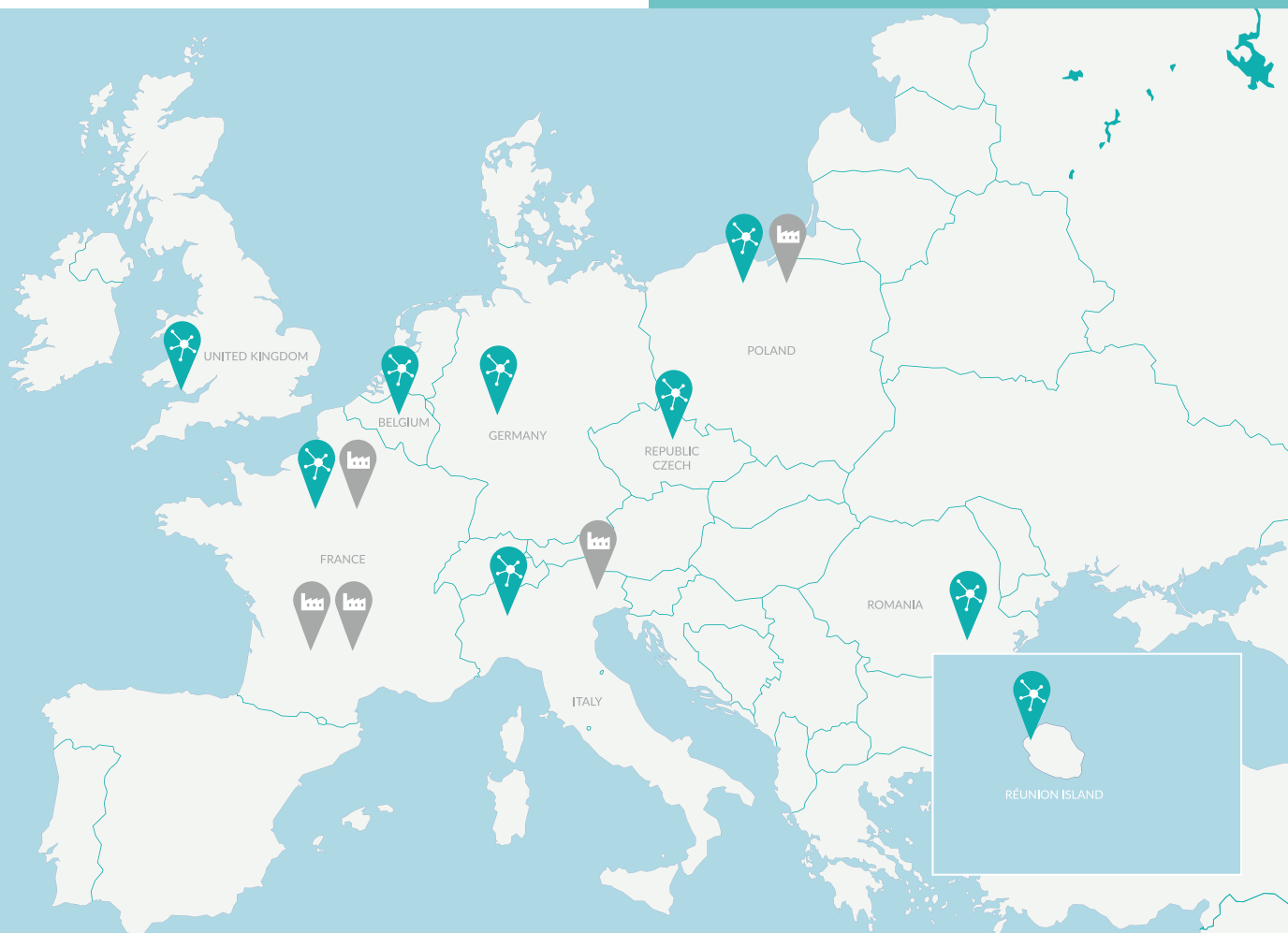


The 5 výrobných závodov skupiny
ETANCO ťaží z ISO 9001 verzia
2000 certifikácie. Proces
vnútornej kontroly zasahuje každú
fázu výroby a zaručuje sa za
kvalitný hotový výrobok.

9



9 obchodných
pobočiek a dcérskych
spoločností
spolupracuje na
Európskych trhoch aby
dodávali produktové
služby.



Klíčovou konkurenčnou výhodou skrutiek ETANCO je ich kvalita. Je to derivát viac ako 250 rokov skúseností s výrobou spojovacích materiálov v stavebníctve a neustále zlepšovanie vykonávaných procesov. Všetky práce sa vykonávajú na technologických zariadeniach popredných výrobcov na trhu.

Najvyššie možné štandardy kvality vo všetkých fázach výroby zaručujú spoľahlivé spojovanie. Keď sa pozriete na konečný výsledok, ktorým je hotovým výrobok, ani by ste neverili, akými zložitými procesmi prešiel, aby si dokázal udržať svoje užitkové vlastnosti mnoho rokov.



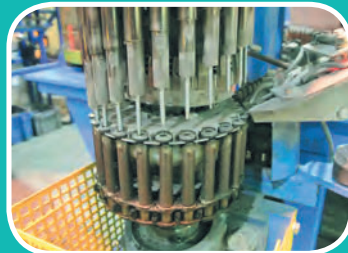
ELEKTROLYTICKÁ GALVANIZÁCIA

Galvanizácia sa vykonáva na základe technológie s nízkym obsahom kyselín a zásad, na automatických linkách, ktoré umožňujú dosiahnuť opakovateľnosť procesu, najvyššie kvalitatívne parametre a vysokú účinnosť výroby.



ŽIHANIE SKRUTIEK

Všetky galvanizované výrobky podliehajú procesu žihania. Proces žihania uvoľňuje vodík z materiálu, z ktorého boli skrutky vyrobené, čím eliminuje korozívny jav nazývaný „vodíkové krehnutie“.



MONTÁŽ PODLOŽIEK

Podložky sa montujú automaticky na skrutky pred práškovým lakovaním.



PRÁŠKOVÉ LAKOVANIE

Práškové lakovanie poskytuje nielen farbu odolnú voči UV žiareniu, ale tiež dodatočnú ochranu proti korózii. Moderná technológia lakovania Powder.coat zaručuje odolnosť náteru počas montáže a dlhú životnosť.



BALENIE

Veľké série výrobkov sa balia automatmi. ETANCO môže ročne vyrobiť 5,5 milióna kusov balení. Manuálne balenie poskytuje flexibilitu, ktorá umožňuje výrobu malej série produktov.

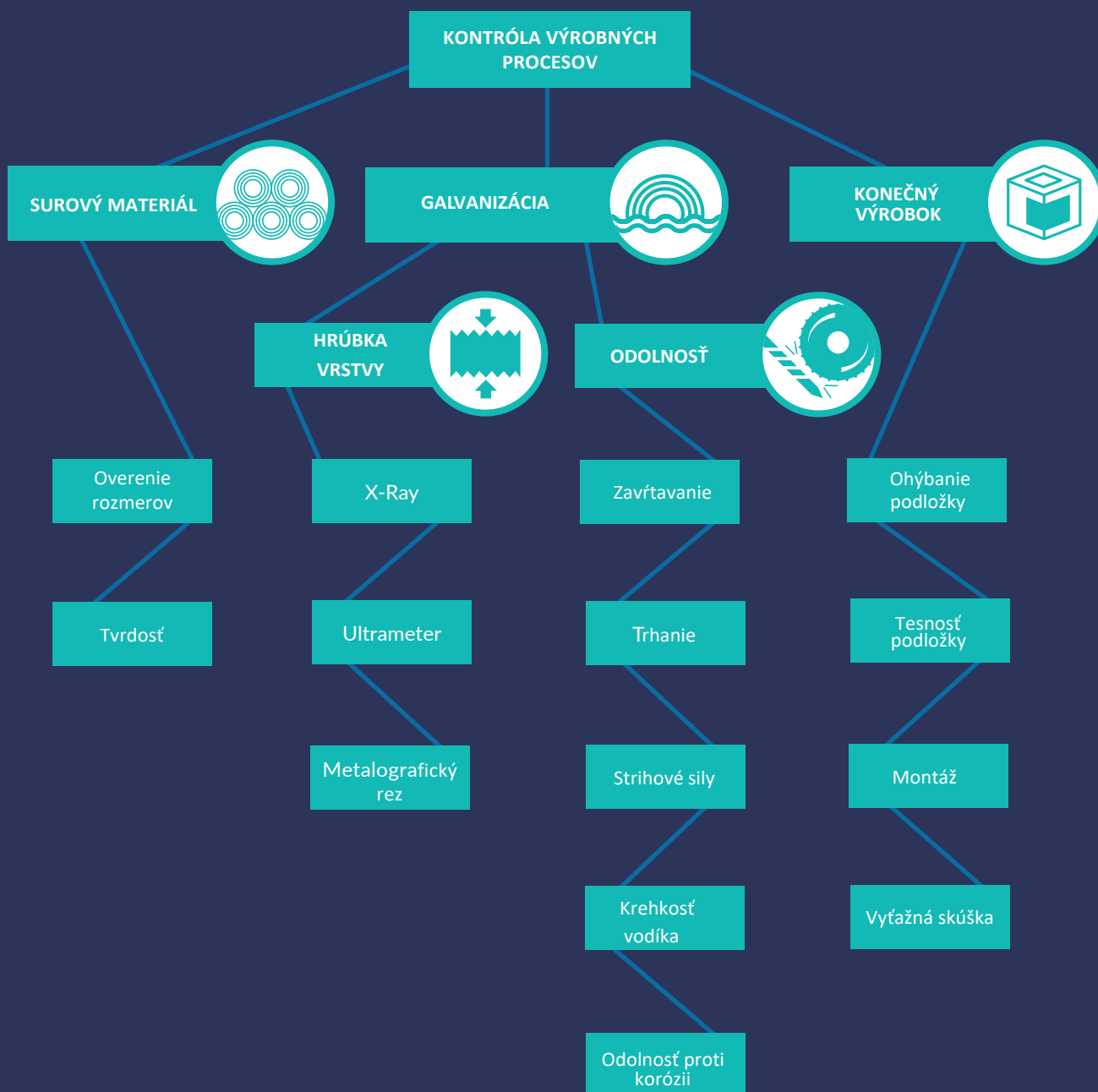


HOTOVÝ VÝROBOK



Bez precízneho laboratórneho zázemia by nebola možná prísna politika kvality ETANCO. Laboratórium kontroly kvality je vybavené modernými, certifikovanými kontrolnými a meracími prístrojmi renomovaných výrobcov. Oddelenie kontroly kvality monitoruje a registruje každú fázu výroby. Tento postup zaručuje najvyššiu kvalitu ETANCO.

Tabuľka kontroly kvality procesov



KORÓZIA A OCHRANNÝ NÁTER

Upevňovacie prvky budov sú zodpovedné za bezpečnosť konštrukcie, a preto musia byť vyrobené z vysoko kvalitných materiálov. Kvalita je najdôležitejšia, lebo spojovacie prvky sa vystavujú nepretržitému pôsobeniu poveternostných podmienok, ktoré môžu spôsobiť koróziu kovu. V prípade upevňovacích prvkov pre ľahké konštrukcie stien a striech existujú dva najobľúbenejšie typy korózie: atmosférická a galvanická.

Skrutky ETANCO okrem tradičných zinkových povlakov sa dodatočne pokrývajú špeciálnym lakom typu gRey.coat. Výsledkom je zvýšená odolnosť voči pôsobeniu slanej vody, chemikáliám, vysokým teplotám a galvanickej korózii. Kvalita skrutiek potiahnutých sivou farbou je porovnateľná s kvalitou skrutiek vyrobených z nehrzdavejúcej ocele. Powder.coat poskytuje dodatočnú ochranu proti korózii a dokonale sa prispôbuje upevňovanému prvku, napríklad: trapézu, sendvičovému panelu.



Správny výber spojovacích materiálov v ktorom je jeden kov anódou a druhý - korozívnom prostredí, v ktorom sa majú použiť, katódou. Porucha korózie spoja závisí od je kľúčovým parametrom ovplyvňujúcim niekoľkých faktorov:

bezpečnosť konštrukcie. Existuje veľa druhov korózie. Upevňovacie prvky na pripevnenie komponentov ľahkého krytia steny a strechy sú zvlášť zraniteľné dvoma typmi korózie: atmosférickou a galvanickou.

Výber spojovacích prostriedkov korózneho prostredia v dôsledku agresivity atmosféry sa môže vykonať na základe normy EN - IS 12944-2. Opis korózneho prostredia je uvedený v tabuľke 1.

Pri výbere upevňovacích prvkov musíte pamätať aj na galvanickú koróziu. Galvanická korózia nastáva, keď sú v korozívnom prostredí najmenej dva rôzne kovy, ktoré spolu elektrizujú. Takto sa vytvorí galvanický článok,

- pozícia dvoch kovov v sérii napätia (rozdiel potenciálov)
- kovové povrchy v kontakte,
- prítomnosť korozívneho roztoku (napr. morskej vody)

Pri výbere upevňovacieho prvku je potrebné vytvoriť situáciu, keď je plocha katódy malá a plocha anódy veľká. Toto sa nazýva katodická ochrana.

V praxi to znamená, že upevňovacie prvky by mali byť vždy vyrobené z materiálu, ktorý je ušľachtilejší ako pevné konštrukčné prvky. Tabuľka 2 ukazuje nepriaznivé alebo neutrálne páry s komentármi.

Tab. 1 Korozívne kategórie podľa EN-ISO-12944.2

korozívne kategórie	Strata hrúbky a váhy náteru (po 1 roku od zabudovania)				príklady typických prostredí v miernom podnebí	
	uhlíková oceľ		nános zinku		vonkajšie	vnútorné
	g/m ²	μm	g/m ²	μm		
C1 veľmi nízka	< 10	< 1,3	< 0,7	< 0,1	Nepřítomný	Vyhrievané budovy s čistou atmosférou, napr. kancelárie, obchody, školy, hotely.
C2 nízka	10 ÷ 200	1,3 ÷ 25	0,7 ÷ 5	0,4 ÷ 0,7	Atmosféra malého množstva nečistôt, väčšinou vo vidieckych oblastiach	Nevyhrievané budovy, v ktorých môže dôjsť ku kondenzácii, ako sú sklady, športové haly.
C3 stredná	200 ÷ 400	25 ÷ 50	5 ÷ 15	0,7 ÷ 2,1	Mestská a priemyselná atmosféra s priemerným množstvom znečistenia sírou a oxidom uhličitým. Pobrežné oblasti s nízkou salinitou.	Výrobné haly s vysokou úrovňou vlhkosti a nízkou kontamináciou vzduchu, napr. spoločnosti na výrobu potravín, pivovary, práčovne, závody na výrobu mlieka.
C4 vysoká	400 ÷ 650	50 ÷ 80	15 ÷ 30	2,1 ÷ 4,2	Priemyselné a pobrežné oblasti so strednou salinitou.	Chemické závody, bazény, lodenice a prístavy.
C5-I (priemyselná) veľmi vysoká	650 ÷ 1500	80 ÷ 200	30 ÷ 60	4,2 ÷ 8,4	Priemyselné oblasti s vysokou vlhkosťou a agresívnou atmosférou.	Budovy a ďalšie zariadenia s takmer nepretržitou kondenzáciou a značným znečistením ovzdušia.
C5-M (morská) veľmi vysoká	650 ÷ 1500	80 ÷ 200	30 ÷ 60	4,2 ÷ 8,4	Pobrežné oblasti a ostrovy s vysokou salinitou.	Budovy a ďalšie zariadenia s takmer nepretržitou kondenzáciou a značným znečistením ovzdušia.

Tab. 2 Výber spojovacích prvkov z dôvodu galvanickej korózie*

Stavebný Materiál	materiál skrutky					
	Pozinkovaná oceľ/ Galvanizovaná oceľ	Hliník a AL zliatiny	Oceľ a liatina	Martenzitická INOX oceľ (410)	Martenzitická INOX oceľ (410)	Austenitická INOX oceľ (302/304,303,305)
Pozinkovaná oceľ/ Galvanizovaná oceľ	A	B	B	C	C	C
Hliník a AL zliatiny	A	A	B	C	NZ	B
Oceľ a liatina	AD	A	A	C	C	B
Mosadz, meď, bronz, monel	ADE	AE	AE	A	A	B
Feritická nehrdzavejúca oceľ (430)	ADE	AE	AE	A	A	A
Austenitická INOX oceľ (302/304)	ADE	AE	AE	AE	A	A

NZ Neodporúča sa

A Skrutka neovplyvňuje rýchlejšiu koróziu konštrukcie.

B Upevňovací prvok mierne zvyšuje rýchlosť korózie konštrukcie.

C Upevňovací prvok výrazne zvyšuje rýchlosť korózie konštrukcie.

D Povrch spojovacieho prvku je rýchlo zničený. Upevňovací prvok zostáva bez ochrany proti korózii.

E Materiál substrátu zvyšuje koróziu spojovacieho prvku.

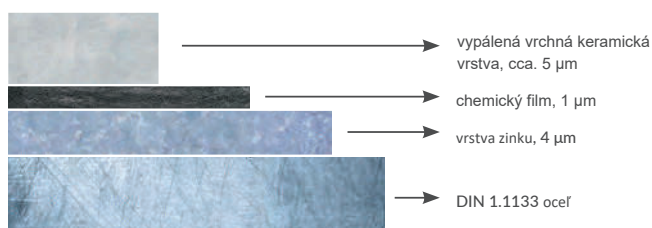
* Špecifickosť prostredia a ďalšie typy dodatočných povrchových úprav môžu zmeniť aktivitu korózie



Trojité ochrana pred koróziou

Špeciálny trojitý náter gRey.coat chráni oceľové komponenty pred škodlivými environmentálnymi javmi ako kyslé dažde, kontaminácia soľami atď.

gRey.coat povlak t:1000h:



Špeciálne vlastnosti náteru gRey.coat t: 1000h:

- veľmi vysoká odolnosť voči soli, vode, chemikáliám, zmenám počasia atď.
- odolnosť voči vysokým teplotám až do 200 ° C
- najvyššia odolnosť voči korozívnym plynom
- test v soľnej komore do 1 000 hodín
- absencia korózie, dokonca aj pri kontakte s inými kovmi (galvanická korózia) pevne drží aj na zložitých tvaroch
- keramický povlak potláča červenú koróziu
- film spôsobuje pórovitosť zinku, ktorý prilnie na vonkajšom keramickom povlaku

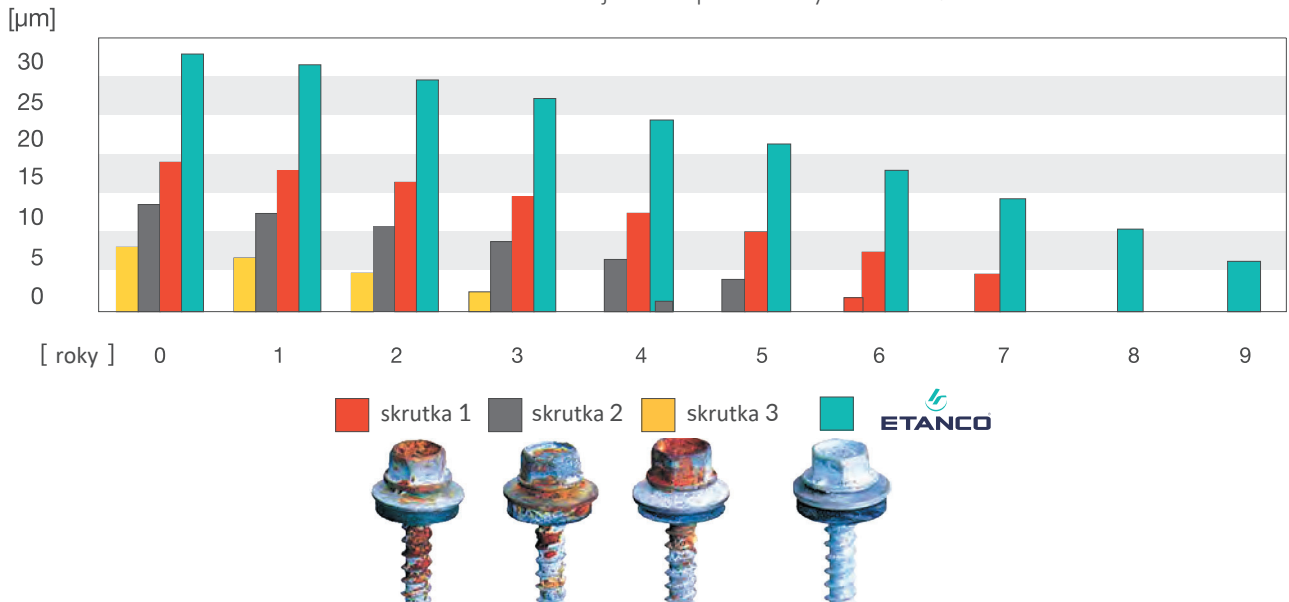


Objektívna štúdia vykonaná nezávislým renomovaným laboratóriom potvrdila vysokú kvalitu skrutiek vyrábaných spoločnosťou ETANCO. Testované spojovacie prvky ETANCO si aj po 72 hodinách v soľnej komore zachovávajú vlastnosti ochrany proti korózii a nevystavujú strechu korodovaniu v mieste pripojenia. V prípade iných skrutiek dostupných na slovenskom trhu môže nastať potreba dodatočného utesnenia strechy už po niekoľkých rokoch. Nasleduje simulácia odolnosti proti korózii v závislosti od hrúbky filmu ochranného povlaku.

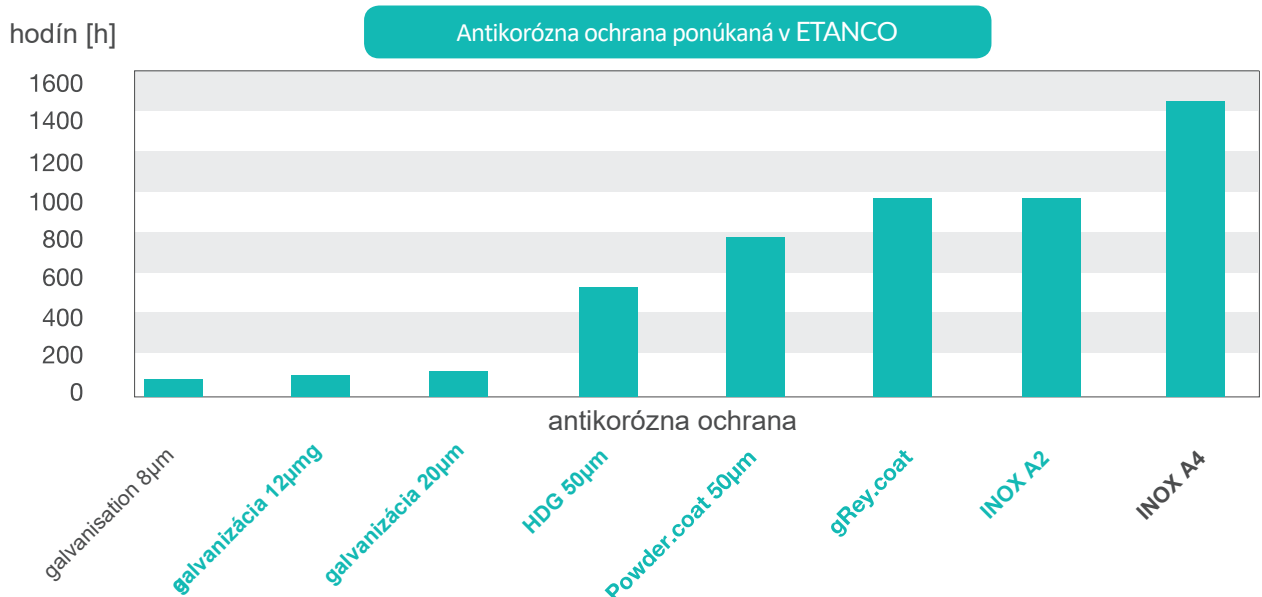
Moderné výskumné metódy a systém kvality ISO 9001: 2008 zabezpečujú nepretržitú kontrolu kvality vyrábaných produktov.

Priemerná trvanlivosť antikorozyneho náteru v agresívnych prostrediach v závislosti od jeho hrúbky.

Schéma testu v soľnej komore podľa normy PN-EN 9227



Tabuľka odolnosti voči korózii



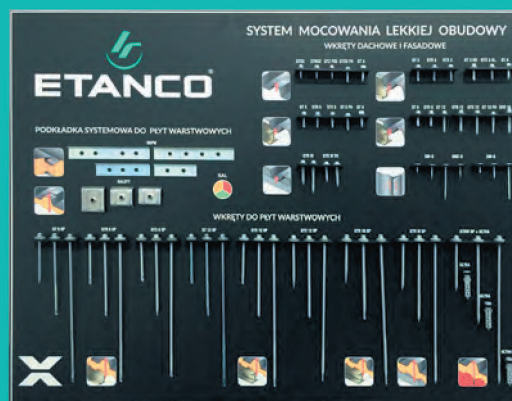


Kartónové displeje na propagáciu sortimentu alebo zlepšenie prezentácie v malom predajnom mieste



Oceľové policové displeje určené pre zákazníkov, ktorí spolupracujú s koncovými používateľmi na tradičných predajniach alebo pri montáži v show-roomoch.

ETANCO poskytuje svojim zákazníkom pridanú hodnotu vo forme marketingovej podpory. Pripravujeme všetky propagačné a marketingové materiály vrátane bannerov, displejov produktov, POS materiálov a všetkých druhov katalógov, brožúr a propagačných letákov.

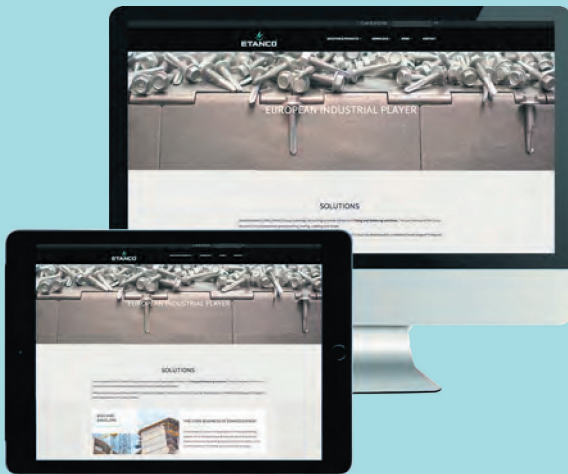


Nástenné alebo stolové prezentácie predvádzajúce skutočné produkty.



MARKETING

Neustále aktualizujeme naše webové stránky a profily na sociálních sítích. Sledujte nás na LinkedIn, Facebooku a Youtube.


































































Prihláste sa na odber nášho newsletteru a získajte najnovšie informácie a informácie o produkte



Brožury, letáky a katalógy produktov



REGISTER

	Konštrukčný materiál: oceľový plech		AL ALUMINIUM Produkt vyrábaný z hliníka		Minimálna hrúbka konštrukcie a spojovaného materiálu
	Konštrukčný materiál: štruktúrovaný oceľový plech		CU COPPER Produkt vyrábaný z medi		Metóda stanovenia maximálnej montážnej hrúbky
	Konštrukčný materiál: betón		HIGH QUALITY NYLON Vyrábané z vysokokvalitného nylonu (polyamid)		Metóda stanovenia maximálnej vrtacej kapacity
	Konštrukčný materiál: tehla		HIGH QUALITY POLIPRO-PYLENE Vyrábané z vysokokvalitného polypropylénu		Minimálna hĺbka ukotvenia skrutky
	Konštrukčný materiál: drevo		UV RESISTANT Produkt obsahujúci UV stabilizátor		Minimálna hrúbka plechu montovaná na drevený podklad
	Konštrukčný materiál: porobetón		AL/INOX Produkt vyrobený z dvoch materiálov, hliníka a nehrdzavejúcej ocele		Maximálna kapacita vrtania dvoch prvkov: oceľový plech na oceľový profil valcovaný za studena
	Tepelná izolácia		ALU. ZINC Produkt s nástrekom z ALU/ZN antikoroziou ochranou		Maximálna hrúbka pripojovaných prvkov MT max
	Konštrukčný materiál: oceľový profil valcovaný za studena		Bi-metal Bimetalická skrutka (vrtáček z kalenej ocele na telo z nehrdzavejúcej ocele)		Maximálna kapacita vrtania dvoch komponentov: sendvičový panel k oceľovému podkladu
	Konštrukčný materiál: oceľový profil valcovaný za tepla		ring, shank Závitovanie klinca poskytuje lepšie parametre pevnosti		Rozsah hrúbok použitých panelov
	Křížová hlav typ PH2		knurled, shank Krútené telo klinca zaisťuje lepšie parametre pevnosti		Maximálna vrtacia kapacita dvoch prvkov: oceľový plech na oceľový nosník
	Šesťhranná hlava 8 mm		rolled, shank Ryhované telo klinca zaisťuje lepšie parametre pevnosti		Minimálna hrúbka oceľového nosníka
	Hlava s TORX		Štvorcový profil (švédske telo) zabezpečuje lepšie parametre pevnosti		Rebrovaná hlava
	Hlava s pozidrivovým rezom PZ		Skrátená hlava v tvare písmena D		Zapustená hlava, frézovacie rebrá
	Výška hlavy 1mm		50 µm powder coat Hrúbka práškovej lakovanej vrstvy		Rezací špička zabraňuje štiepaniu dreva
	Šesťhranná hlava s TORX		50 epoxy coat Hrúbka epoxidovej povrchovej úpravy		Frézovacie rebrá
	DCmm 2x0,8 Maximálna kapacita vrtania zošívacích skrutiek		* RAL epoxy coat Môže byť nastriekaná epoxidovou farbou		Rebrované telo
	DCmm 3,0 Maximálna kapacita vrtania		RAL powder coat Môže byť nastriekaná práškovou farbou		Kruhový profil tela
	50 µm Dura.HDG Hrúbka zinkového povlaku aplikovaná tepelne		Práškový náboj v diskoch do nastrelovačky		Konštrukčný materiál: hliníkový profil
	10 µm Dura.zinc Hrúbka galvanického pokovovania zinkom		Klince na nastreľovanie		Špeciálny antikoroziý náter až do 1000 hodín v soľnej komore
	gRT Dodatočná ochrana proti korózii: gRey.coat náter		Produkt vyžaduje predvrtanie		Upevňovanie so seizmickým certifikátom
	HRC Výrobok z kalenej kARBónovej ocele		Produkt nevyžaduje predvrtanie		Špecializovaný inžiniersky softvér
	INOX Výrobok z nehrdzavejúcej ocele		3 Nm Krútiaci moment		
	15 Kesternich Špeciálna antikoroziýna ochrana korešpondujúce s minimálne 15 Kesternichovými cyklami		max 1000 rpm Odporúčané otáčky utahovania		

AKO SA VYZNAŤ V TABULKE?

osvedčenia a certifikáty

číslo výrobku v systéme označovania ETANCO

Opisný názov produktu

opis funkcií spojovacieho prvku


opis montáže spojovacieho prvku

GTX FO2 S14

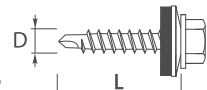
BIMETALICKÁ NEREZOVÁ FARMÁRSKA SKRUTKA (ZOŠÍVAČKA)

Zavrtávacie a závitorezné skrutky z austenitickej ocele so zmenšeným vrtáčkikom, závitom do dreva a šesťhrannou hlavou, s nerezovou podložkou s vulkanizovaným EPDM.

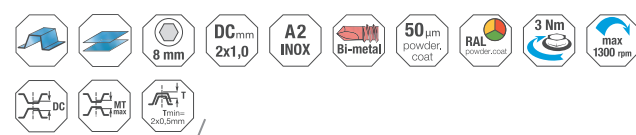
Designed for overlap joints of thin corrugated steel sheets (roof tiles) in aggressive environments.



Katalógové číslo	Skrutka			MTmax	Max drill. thick. DC	Podložka		Balenie Separate/ Quant./ C2 C3 C4 C5 [pcs]
	D	L	Sw			Mat.	Size	
	[mm]	[mm]	[mm]			-	[mm]	
P170200PL	4.8	20	8	7	2x1.00	S	14	250/6/1500



obrázok možnej montáže



ikony charakterizujúce kľúčové parametre spojovacích prvkov (pozri register)

počet kusov v samostatnom obale / počet balení v kartóne/celkový počet kuso v kartóne

zjednodušený technický výkres so základnými rozmermi

Katalógové číslo	Skrutka			MTmax	Max drill. thick. DC	Podložka		Balenie Separate/ Quant./ C2 C3 C4 C5 [pcs]
	D	L	Sw			Mat.	Size	
	[mm]	[mm]	[mm]			-	[mm]	
P170200PL	4.8	20	8	7	2x1.00	S	14	250/6/1500

Katalógové číslo v systéme označovania ETANCO

základné rozmery výrobku v milimetroch

materiál podložky, veľkosť

maximálna hrúbka spájaných materiálov

maximálna vrtacia kapacita

1. SAMOREZNÉ A ZÁVITOREZNÉ SKRUTKY

FARMÁRSKE SKRUTKY

36	FRS	Farmárska skrutka s hliníkovou podložkou (zošívacia)
36	FRS	Farmárska skrutka s hliníkovou podložkou
37	GT F2 Z14	Farmárska skrutka s oceľovou podložkou
37	GTZ F2 S14	Nerezová farmárska skrutka s nerezovou podložkou
38	GTX FO2 S14	Bimetalická nerezová farmárska skrutka s nerezovou podložkou (zošívacia)
38	GTX F2 S14	Bimetalická nerezová farmárska skrutka s nerezovou podložkou
39	GT FS Z14	Farmárska skrutka s hliníkovou podložkou bez vrtáčika
39	GT F HD Z16	Farmárska skrutka s oceľovou podložkou
40	GT F2 P	Farmárska skrutka bez podložky na spájanie strešných panelov
40	GTF P	Farmárska skrutka s plochou hlavou (TORX) s hliníkovou podložkou
41	GTF 02 P	Farmárska skrutka s hliníkovou podložkou (zošívacia)

ZÁVITOREZNÉ SKRUTKY NA OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE

42	GT A Z16	Závitorezná skrutka typ A s podložkou
42	GT B Z16	Závitorezná skrutka typ B s podložkou

MONTÁŽNE SKRUTKY

43	GM-S	Univerzálna zavrtávací montážna skrutka
43	GMZ-S	Univerzálna nerezová zavrtávací montážna skrutka
44	GM-B	Univerzálna zavrtávací montážna skrutka
44	GM-K	Univerzálna zavrtávací montážna skrutka kombi typ

SAMOREZNÉ SKRUTKY NA OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE

45	GT O2	Samorezné skrutky bez podložky na prekrývajúce sa spoje (zošívacia)
45	GT O2 Z14	Samorezné skrutky s podložkou na prekrývajúce sa spoje (zošívacia)
46	GTR O2	Samorezné skrutky bez podložky na prekrývajúce sa spoje (zošívacia)
46	GTR O2 A14	Samorezné skrutky s podložkou na prekrývajúce sa spoje (zošívacia)
47	GTZ F02	Samorezné nerezové skrutky s podložkou na prekrývajúce sa spoje (zošívacia)
47	GT O3 FH	Samorezná skrutka s prírubou na prekrývajúce sa spoje (zošívacia)
48	GT 3	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
48	GT 3 Z14	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
49	GT 3 HD	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
49	GT 3 HD Z14	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
50	GTR 3	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
50	GTR 3 A14	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
51	GTS-STAR	Samorezná skrutka na spájanie oceľových profilov
51	GTX 3	Bimetalická samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
52	GTX 3 S14	Bimetalická samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
52	GT 5 FH	Samorezná skrutka s prírubou na spájanie oceľových plechov
53	GT 5	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
54	GT 5 Z14/Z16	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
55	GTR 5	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
55	GTR 5 A14	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
56	GTX 5	Bimetalická samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
56	GTX 5 S14	Bimetalická samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
57	GT 6	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
57	GT 6 Z16	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov

strana	názov	popis
58	GT 8	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
58	GT 8 Z14/Z16	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
59	GTR 8	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
59	GTR 8 A14/A16	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
60	GT 12 FH	Samorezná skrutka s prírubou na spájanie oceľových plechov
60	GT 12	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
61	GT 12 Z14/Z16	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
61	GTR 12	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
62	GTR 12 A14/A16	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
62	GTX 12 S14	Bimetalická samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
62	GTX 12	Bimetalická samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
63	GTR 16	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov
64	GTR 16 A16	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie oceľových plechov
64	GTX 3 AL	Bimetalická nerezová samorezná skrutka bez podložky na hliníkové konštrukcie
65	GTX 3 AL S14	Bimetalická nerezová samorezná skrutka s podložkou na hliníkové konštrukcie
65	GTZ 5 AGF S16	Skrutka s podložkou na montáž skla vo fasádnom systéme

SAMOREZNÉ SKRUTKY DO BETÓNU A DREVA

66	GTR W FH	Samorezná skrutka s prírubou na montáž oceľových plechov do betónovej alebo drevenej konštrukcie
66	GTR W	Samorezná skrutka bez podložky na spájanie oceľových plechov do betónovej konštrukcie
67	GTR W A16	Samorezná skrutka s podložkou na spájanie plechov do betónovej alebo drevenej konštrukcie

SAMOREZNÉ SKRUTKY DO SENDVIČOVÝCH PANELOV

67	GT 6 L Z19	Samorezné skrutky na upevnenie sendvičových panelov z minerálnej vlny
68	GTR 6 SP A19	Samorezné skrutky s podložkou na upevnenie sendvičových panelov
69	GTX 6 SP S19 S29	Samovrtné skrutky z bimetalovej nehrdzavejúcej ocele s podložkou na upevnenie SP
70	GTR 12 SP A19	Samovrtné skrutky s podložkou na upevnenie sendvičových panelov
71	GTX 12 SP S19 S29	Samovrtné skrutky z bimetalovej nehrdzavejúcej ocele s podložkou na upevnenie SP
72	GTR 16 SP A19	Samovrtné skrutky s podložkou na upevnenie sendvičových panelov
73	GTR W SP A19	Samovrtné skrutky s podložkou na upevnenie sendvičových panelov

DOPLNKY

74	KALOTA	Špeciálna Al podložka na upevňovanie sendvičových panelov
74	ULTRA	Univerzálna hmoždina
75	TRHACIE NITY AL/FE	Trhacie nity hliník - oceľový trň
76	TESNIACE NITY AL/FE	Tesniace nity hliník - oceľový trň
77	NITY AL/INOX	Trhacie nity hliníkové - nerezový trň
78	TESNIACE NITY AL/IN	Tesniace nity hliníkové - nerezový trň
78	UŤAHOVACIE BITY	Uťahovacie bity šesťhranné
79	VRTÁKY SDS+	Drill bits for the concrete
79	KRYTKY	Farebné maskovacie krytky
80	SPREJE	Spreje v RAL odtieňoch
80	OPRAVNÝ LAK	Opravný RAL lak
81	EPDM MANŽETY	Manžety EPDM
81	KLINY	Univerzálne strešné kliny
82	TRAPÉZOVÉ KLINY	Trapézové kliny
82	PIŠTOLOVÁ PENA	Pištolová pena
83	PIŠTOL NA PENU	Aplikačná pištol
83	PRÍPRAVOK NA SP	Špeciálna podložka na skrytú montáž

strana názov popis

2. KOTVENIE IZOLÁCIE PLOCHEJ STRECHY

TELESKOPY

100	G1	Plastový teleskop
100	G2	Plastový teleskop

IZOLAČNÉ SKRUTKY

101	GTS-S	Samorezná izolačná skrutka
102	GTS-B	Samorezná izolačná skrutka s vrtáčikom
103	GTS-BZT	Samovrtná samorezná skrutka s hlavou SW8
103	GTHD	Skrutka do betónu
104	U-ZK	Univerzálna hmoždina do betónu

IZOLAČNÉ PODLOŽKY

104	DVP	Okrúhla podložka profilovaná
105	DVP	Oválna podložka profilovaná
105	DVP	Okrúhla podložka profilovaná
106	DVP	Oválna podložka profilovaná

DOPLNKY

106	PH2	Krížové bity
107	TH25	Torxové bity
107	VRTÁKY	Vrtáky SDS+
108	VRTÁKY	Kónické vrtáky
108	ADAPTÉR	Adaptér na kónický vrták

3. ŠPECIÁLNE KOTVENIE DO OCELE A BETÓNU

BEZSTYRÉNOVÉ CHEMICKÉ KOTVY

120	GTM-P	Polyesterová živica kotvenie
120	GTM-V	Vynilesterová živica na kotvenie

PRÍSLUŠENSTVO

121	PUMPA	Pumpa
121	SITKO	Pracovné sitko
122	PIŠTOL'	Aplikačná pištoľ
122	KEFKA	Čistiaca kefka

MECHANICKÉ KOTVY

124	FM-753 CRACK	Prievlaková kotva z tvrdenj ocele so seizmickým certifikátom
127	FM-753	Prievlaková kotva

ZARÁŽACIE KOTVY

129	GD	Oceľová zarážacia kotva
129	GD-B	Mosadzná zarážacia kotva

NASTREĽOVACIA TECHNIKA

130	P525 L	Nastreľovacia pištoľ SPIT P525L (strechy)
130	MUNÍCIA	Munícia na diskoch
131	HSBR 14	Nastreľovacie klince z kalenej ocele
131	P560	Nastreľovacia pištoľ SPIT P560 (fasáda)

strana názov popis

4. UPEVNŔOVANIE DREVENÝCH PRVKOV

TERASOVÉ SKRUTKY

136	TERASOVÁ SKRUTKA	Zápustná skrutka na drevené terasy
136	TERASOVÁ SKRUTKA	Nerezová zápustná skrutka na drevené terasy

TESÁRSKA SKRUTKA

137	SPOJOVACIA SKRUTKA	Tesárska spojovacia skrutka
-----	--------------------	-----------------------------

CONŠTRUKČÁ SKRUTKA

138	TOP GT W	Skrutka do dreva s podložkou
139	TOP GT C	Zápustná skrutka do dreva

PRÍSLUŠENSTVO

139	TORX	TORX bity
-----	------	-----------

5.KONŠTRUKČNÉ KLINCE

KONŠTRUKČNÉ KLINCE

144	ŠVÉDSKY KLINEC	Švédske konštrukčné klince
144	HLADKÝ KLINEC	Čierne okrúhle klince

LEPENKOVÉ KLINCE

145	KRÚTENÝ KLINEC	Žiarovo zinkovaný lepenkový klinec krútený
145	KRÚTENÝ KLINEC	Elektrolyticky zinkovaný lepenkový klinec krútený
146	HLADKÝ KLINEC	Žiarovo zinkovaný lepenkový klinec hladký

STREŠNÉ KLINCE

147	NOPPOVÝ KLINEC	Klinec na uchytyvanie nopových fólií do základov
147	STREŠNÝ KLINEC	Klinec na uchytenie strešnej krytiny
148	STREŠNÝ KLINEC	Žiarovo zinkovaný klinec na strešné krytiny s EPDM podložkou

TESÁRSKE KLINCE

148	TESÁRSKY KLINEC	Tesársky klinec
-----	-----------------	-----------------

KALENÉ KLINCE

149	KOLÁRSKY KLINEC	Kolársky klinec so žltým pozinkovaním
149	KK	Konštrukčný kalený klinec
150	KKR	Ryhovaný konštrukčný kalený klinec
150	KKRP	Ryhovaný konštrukčný kalený klinec s podložkou



KOTVIACI SYSTÉM OPLÁŠTENIA A STRIECH



SAMOVRTNÉ A SAMOREZNÉ SPOJOVANIE

- FARMÁRSKE SKRUTKY
- SAMOREZNÉ SKRUTKY
- SAMOVRTNÉ SKRUTKY
- SPOJOVACÍ MATERIÁL DO BETÓNU A DREVA
- SAMOVRTNÉ SKRUTKY DO SENDVIČOVÝCH PANELOV
- DOPLNKY



VÝBER SPOJOVACIEHO PRVKU¹

1) Vyššie uvedená klasifikácia spojovacích prvkov v triedach korózie prostredia I / M C1, C2, C3, C4, C5 sa týka prípadu, keď sú koróznemu prostrediu vystavené iba hlavy upevňovacích prvkov.

STREŠNÉ KRYTINY

druh aplikácie	príklad montáže	minimálna hrúbka spájaných plechov	maximálna hrúbka spájaných plechov	Trieda korózie prostredia*		
		T min	T max	C3**	C4	C5 I/M
spájanie strešných plechov - zošívanie		2 x 0,5 mm	2 x 1,0 mm	FRS GTF O2 P	-	GTX FO2
		2 x 0,5 mm	2 x 0,63 mm	-	GTZ FO2	-
montáž strešných plechov do dreva		1 x 0,5 mm	2 x 1,0 mm	FRS GT F2 GT F2 HD GTF P	-	GTX F2
		Montážna hĺbka min. 20 mm				
		1 x 0,5 mm	2 x 0,75 mm	GT FS	-	-
montáž hliníkových plechov do dreva		1 x 0,5 mm	2 x 1,0 mm	-	GTZ F2	-
		Montážna hĺbka min. 20 mm				

ZOŠÍVANIE ALEBO PRIPEVNIENIE OCEĽOVÝCH PLECHOV NA DREVENÚ ALEBO OCEĽOVÚ KONŠTRUKCIU

druh aplikácie	príklad montáže	minimálna hrúbka spájaných plechov	maximálna hrúbka spájaných plechov	Trieda korózie prostredia*		
		T min	T max	C3**	C4***	C5 I/M
spájanie strešných plechov - zošívanie		2 x 0,50 mm	2 x 1,00 mm	GT O2	GTR O2	-
		2 x 0,75 mm	2 x 1,25 mm	GT O3 FH	-	-
montáž oceľových plechov na tenkostenné alebo drevené konštrukcie		2 x 0,63 mm	2 x 1,50 mm	GT A	-	-
montážna hĺbka v dreve min 30 mm						

PRIPÁJANIE TRAPÉZOVÝCH PLECHOV NA NOSNÉ OCEĽOVÉ KONŠTRUKCIE

druh aplikácie	príklad montáže	minimálna hrúbka	maximálna hrúbka spájaných prvkov	Trieda korózie prostredia*		
		T min	T max	C3**	C4***	C5 I/M
montáž plechov do tenkostenných oceľových profilov		1,00 mm	3,00 mm	-	GTS-STAR	-
		1,00 mm	3,00 mm	GT 3 GT 3 HD	GTR 3	GTX 3
		1,50 mm	5,00 mm	GT 5	GTR 5	-
		1,50 mm	5,00 mm	GT 5 FH	-	-
		1,50 mm	5,00 mm	-	-	GTX 5
		2,50 mm	6,00 mm	GT 6	-	-
montáž oceľových plechov na oceľové konštrukcie valcované za tepla		2,00 mm	8,00 mm	GT 8	GTR 8	-
		4,00 mm	12,00 mm	GT 12	GTR 12	GTX 12
		4,00 mm	12,00 mm	GT 12 FH	-	-
		5,00 mm	16,00 mm	-	GTR 16	-
		3,00 mm	obmedzená max. vrtacia kapacita prvku v závislosti od triedy ocele	GT B	-	-

VÝBER SPOJOVACIEHO PRVKU ¹

MONTÁŽ TENKÝCH OCEĽOVÝCH PLECHOV A PLASTOVÝCH PRVKOV

druh aplikácie	príklad montáže	minimálna hrúbka spájaných plechov	maximálna hrúbka spájaných plechov	Trieda korózie prostredia*		
		T min	T max	C2	C3	C4
upevnenie veľmi tenkých ocelových a plastových prvkov na drevené alebo ocelové profily		0,50 mm	0,90 mm	GM-S	-	-
		0,50 mm	0,90 mm			
upevnenie tenkých ocelových prvkov zošivaním alebo do ocelových profilov		0,50 mm	2,25 mm	GM-B	-	-
upevnenie tenkých hliníkových prvkov zošivaním na drevené alebo hliníkové profily		0,50 mm	0,90 mm	-	-	GMZ-S

MONTÁŽ SENDVIČOVÝCH PANELOV

druh aplikácie	príklad montáže	minimálna hrúbka materiálu	maximálna hrúbka	Trieda korózie prostredia*		
		T min	T max	C3**	C4***	C5 I/M
montáž sendvičových panelov na tenkostenné konštrukcie		1,00 mm	6,00 mm	GT 6 SP	GTR 6 SP	GTX 6 SP
upevnenie sendvičových panelov k ocelevej konštrukcii valcovanej za tepla		3,00 mm	12,00 mm	GT 12 SP	GTR 12 SP	GTX 12 SP
		4,00 mm	16,00 mm	-	GTR 16 SP	-
montáž SP k betónovým konštrukciám		60 mm (min. hĺbka kotvenia 30 mm)	-	-	GTR W SP	-
montáž SP do drevených konštrukcií		30 mm (min. hĺbka kotvenia 30 mm)	-	-	GTR W SP	-

OCEĽOVÉ PLECHY MONTOVANÉ NA HLINÍKOVÚ KONŠTRUKCIU

druh aplikácie	príklad montáže	minimálna hrúbka materiálu	maximálna hrúbka spájaných plechov	Trieda korózie prostredia*		
		T min	T max	C3	C4	C5 I/M
montáž AL plechov na AL konštrukciu		1,00 mm	3,00 mm	-	-	GTX 3 AL
montáž sklenených fasádnych systémov mullion-transom na AL konštrukciu		1,50 mm	5,00 mm	-	GTZ5 AGF	GTZ5 AGF

STEEL SHEETS MOUNTING

aplikácia***	príklad montáže	minimálna hrúbka spájaných plechov	maximálna hrúbka spájaných plechov	Trieda korózie prostredia*		
		T min	T max	C3	C4***	C5 I/M
montáž ocelových plechov do betónového alebo dreveného podkladu		0,63 mm	2,0 mm	-	GTR W GTR W FH	-
		0,63 mm	2,0 mm	-	GTR W GTR W FH	-
Montážna hĺbka min. 30 mm						

* Spojovacie prvky kvalifikované pre vyššiu triedu korózie sa môžu použiť v nižších stupňoch korózie prostredia.

** Vztahuje sa na spojovacie prvky chránené polyesterovým nástrekom (powder.coat) s minimálnou hrúbkou 50 µm. Upevňovacie prvky bez nástreku sú určené na použitie v prostrediach v triede korózie kategóriami C1, C2.

*** V prípade spojovacích prvkov GTR sa vzťahuje iba na spojovacie prvky so zabudovanou hliníkovou podložkou alebo bez podložky.

**** Predvrtanie diery o priemere 5 [mm] v betónovom podklade.



PRÁŠKOVÝ NÁSTREK POWDER.COAT 50 µm

- významná dodatočná ochrana proti korózii
- vynikajúco sedí s odtieňmi strechy
- UV stabilizácia - zaručuje nevyblednutie farby po dlhé roky

- moderná technológia nástreku Powder.coat zabezpečuje trvanlivosť laku v procese montáže a dlhú životnosť



HLINÍKOVÁ PODLOŽKA

- špeciálny tvar hliníkovej podložky zaručuje správne umiestnenie tesniaceho materiálu EPDM



ZINKOVANIE DURA.ZINC

- najzákladnejšia ochrana proti korózii
- hrúbka zinkového povlaku 20 mikróvov zaručuje vysokú kvalitu
- naša moderná galvanizačná linka zaisťuje najvyššiu kvalitu ochranného povlaku proti korózii



SAMOVRTNÁ ŠPIČKA DRILL.POINT

- špeciálne navrhnutý samovrtný hrot ETANCO Drill.point
- optimálne vrtanie oceľového plechu v čo najkratšom čase
- ochranná vrstva pozinkovaného povlaku pri vrtaní plechu nezmizneš

- maximálna hrúbka vrtaného materiálu DC max. 2 x 1,0 mm



ETANCO

- európsky výrobca upevňovacích prvkov a systémov pre obvodové plášte budov
- charakteristické označenie výrobkov ETANCO umožňuje ich ľahkú identifikáciu
- prísna kontrola výroby vykonávaná interným laboratóriom zaručuje výrobky vysokej kvality
- každej výrobnej šarži je pridelené jedinečné číslo, ktoré umožňuje jej presnú identifikáciu
- všetky naše produkty majú platné referenčné dokumenty pripravené v spolupráci s renomovanými výskumnými ústavmi



EPDM PODLOŽKA

- vyrobené z najlepšieho tesniaceho materiálu
- nestráca pružnosť v čase, veľmi dlhá doba starnutia
- odolný voči meniacemu sa počasiu a UV žiareniu
- samovulkanizuje sa na plechu po zavrtaní, vytvára tesný spoj
- zachováva si svoje vlastnosti pod vplyvom teploty v rozmedzí -50 °C až +100 °C