

CS

PROHLÁŠENÍ O VLASTNOSTECH

podle přílohy III Nařízení (EU) č. 305/2011 (Nařízení o stavebních výrobcích)

 Samovrtné šrouby Hilti S-MS-Z, S-MS-C
 Č. Hilti-SF-DoP-003

- Unikátní identifikační kód výrobku:** Samovrtné šrouby Hilti S-MS-Z, S-MS-C
- Typ, série nebo sériové číslo nebo jakýkoliv jiný prvek umožňující identifikaci stavebních výrobků podle čl. 11 odst. 4:** Typ a číslo série jsou uvedeny na obalu
- Zamýšlené použití nebo zamýšlená použití stavebního výrobku v souladu s příslušnou harmonizovanou technickou specifikací podle předpokladu výrobce:**

Generický typ a použití	Samovrtné upevňovací šrouby pro kovové nosníky a plechy
Rozměry výrobku	Průměr šroubu 4,8 mm
Podkladový a připevňovaný materiál	Ocel podle EN 10346 Hliníková slitina podle EN 485 / EN 573
Materiál přichytky	Galvanizovaná uhlíková ocel nebo ocel s povrchovou úpravou s povrchovým kalením podle EN 10084
Zatížení	Statické a kvazistatické (zatížení větrem)

- Název, firma nebo registrovaná obchodní známka a kontaktní adresa výrobce podle čl. 11 odst. 5:** Hilti Aktiengesellschaft, Business Unit Direct Fastening, 9494 Schaan, Lichtenštejnské knížectví
- Případně jméno a kontaktní adresa zplnomocněného zástupce, jehož plná moc se vztahuje na úkoly uvedené v čl. 12 odst. 2:** nepříslušné
- Systém nebo systémy posuzování a ověřování stálosti vlastností stavebních výrobků, jak je uvedeno v příloze V:** Systém 2+
- V případě prohlášení o vlastnostech týkajících se stavebního výrobku, na který se vztahuje harmonizovaná norma:** nepříslušné
- V případě prohlášení o vlastnostech týkajících se stavebního výrobku, pro který bylo vydáno Evropské technické posouzení:**
Na základě EAD 330046-01-0602 vydaného ETA-10/0182. Notifikovaný subjekt MPA-Karlsruhe 0769 provedl úkoly třetí strany podle systému 2+ a vydal certifikát o shodě řízení výroby.

9. Deklarovaná vlastnost / Deklarované vlastnosti:

Základní vlastnosti	Vlastnosti	Harmonizovaná technická specifikace
Charakteristická únosnost v tahu $N_{R,k}$	Příloha 1–6 ETA-10/0182 (příloha 4–9)	ETA-10/0182 EAD 330046-01-0602
Charakteristická únosnost ve smyku $V_{R,k}$		
Typy spojení		
Omezení použití		
Reakce na oheň		

- Výkon produktu označeného v bodech 1 a 2 je v souladu s uváděným výkonem v bodě 9. Toto prohlášení o výkonu se vydává na základě výhradní odpovědnosti výrobce uvedené v bodě 4.**

Podepsáno za výrobce a jeho jménem:

Lars Taenzer

Vedoucí obchodní jednotky Přímá montáž

Pierre Hohmeier

Vedoucí kvality šroubového kotvení

Hilti Aktiengesellschaft, Schaan, 03.05.2019

Annex 1:
ETA-10/0182, Annex 4

Material:

Fastener: carbon steel, case hardened and galvanized or coated

Washer: none

Component I: S280GD, S320GD, S350GD - EN 10346

Component II: S280GD, S320GD, S350GD - EN 10346

Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,50$ mm

Timber substructures:
no performance determined

t [mm]	t _i [mm]								
	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	
V _{0,x} [kN]	0,50	1,29	1,37	1,51	1,71	1,71	1,71	1,71	1,71
	0,55	1,29	1,54	1,65	1,82	1,82	1,82	1,82	2,05
	0,63	1,29	1,54	1,80	2,00	2,00	2,00	2,00	2,59
	0,75	1,29	1,54	1,80	2,27	2,27	2,27	2,84	3,40
	0,88	1,29	1,54	1,80	2,27	2,96	2,96	2,96	3,40
	1,00	1,29	1,54	1,80	2,27	2,96	3,64	3,64	3,64
	1,13	1,29	1,54	1,80	2,27	2,96	3,64	3,87	3,87
	1,25	1,29	1,54	1,80	2,27	2,96	3,64	3,87	4,10
	1,50	1,29	1,54	1,80	2,27	2,96	3,64	—	—
	1,75	1,29	1,54	1,80	2,27	—	—	—	—
	2,00	1,29	—	—	—	—	—	—	—
N _{0,x} [kN]	0,50	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	1,93	1,93
	0,55	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	2,09	2,25
	0,63	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	2,09	2,34
	0,75	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	2,09	2,34
	0,88	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	2,09	2,34
	1,00	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	2,09	2,34
	1,13	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	2,09	2,34
	1,25	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	2,09	2,34
	1,50	0,76	0,87	1,04	1,29	1,56	1,82	—	—
	1,75	0,76	0,87	1,04	1,29	—	—	—	—
	2,00	0,76	—	—	—	—	—	—	—
M _{0,perm} [Nm]									

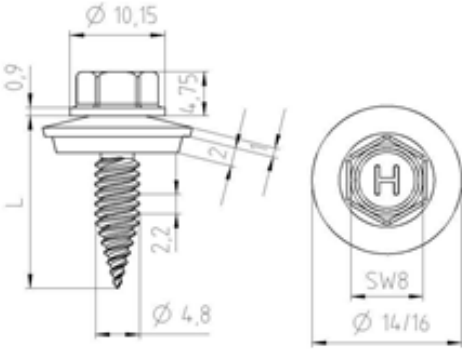
No additional regulations.

Self piercing screw

Hilti S-MS 01 Z 4,8 x L
Hilti S-MS 01 C 4,8 x L
with hexagon head

Annex 4

Annex 2:
ETA-10/0182, Annex 5



Material:
Fastener: carbon steel, case hardened and galvanized or coated
Washer: carbon steel, galvanized or coated stainless Steel (1.4301) - EN 10088
Component I: S280GD, S320GD, S350GD - EN 10346
Component II: S280GD, S320GD, S350GD - EN 10346

Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,50$ mm

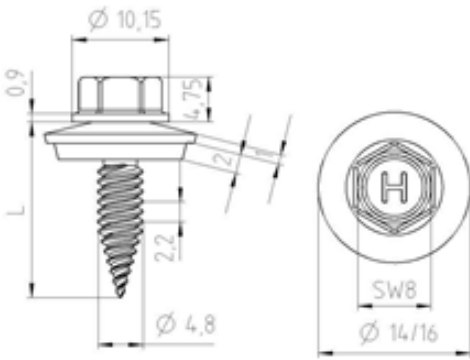
Timber substructures:
no performance determined

	t_i [mm]	t_i [mm]															
		0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25
V_{Rk} [kN]	0,40	0,81	0,87	0,90	0,95	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03
	0,50	0,81	1,01	1,01	1,02	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03
	0,55	0,81	1,01	1,28	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26
	0,63	0,81	1,01	1,28	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66	1,66
	0,75	0,81	1,01	1,28	1,66	2,26	2,26	2,26	2,26	2,26	2,26	2,26	2,26	2,26	2,26	2,26	2,26
	0,88	0,81	1,01	1,28	1,66	2,26	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77	2,77
	1,00	0,81	1,01	1,28	1,66	2,26	2,77	3,24	3,24	3,24	3,24	3,24	3,24	3,24	3,24	3,24	3,24
	1,25	0,81	1,01	1,28	1,66	2,26	2,77	3,24	4,24	4,24	4,24	4,24	4,24	4,24	4,24	4,24	4,24
N_{Rk} [kN]	0,40	0,46	0,76	0,88	1,03	1,27	1,43	1,43	1,43	1,43	1,43	1,43	1,43	1,43	1,43	1,43	1,43
	0,50	0,46	0,76	0,88	1,03	1,27	1,60	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80	1,80
	0,55	0,46	0,76	0,88	1,03	1,27	1,60	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90	1,90
	0,63	0,46	0,76	0,88	1,03	1,27	1,60	1,90	2,34	2,34	2,34	2,34	2,34	2,34	2,34	2,34	2,34
	0,75	0,46	0,76	0,88	1,03	1,27	1,60	1,90	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49
	0,88	0,46	0,76	0,88	1,03	1,27	1,60	1,90	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49
	1,00	0,46	0,76	0,88	1,03	1,27	1,60	1,90	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49
	1,25	0,46	0,76	0,88	1,03	1,27	1,60	1,90	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49	2,49
M_{Rk} [Nm]																	

If both components I and II are made of S320GD or S350GD the grey highlighted values may be increased by 8,0%.

Self piercing screw	Annex 5
Hilti S-MS 41 Z 4,8 x L Hilti S-MS 41 C 4,8 x L Hilti S-MS 51 Z 4,8 x L Hilti S-MS 51 C 4,8 x L with hexagon head and sealing washer $\geq \varnothing 14$ mm	

Annex 3:
ETA-10/0182, Annex 6



Material:

Fastener: carbon steel, case hardened and galvanized or coated

Washer: carbon steel, galvanized or coated
stainless Steel (1.4301) - EN 10088

Component I: aluminium alloy with $R_{m,min} = 215 \text{ N/mm}^2$ - EN 573

Component II: aluminium alloy with $R_{m,min} = 215 \text{ N/mm}^2$ - EN 573

Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,50 \text{ mm}$

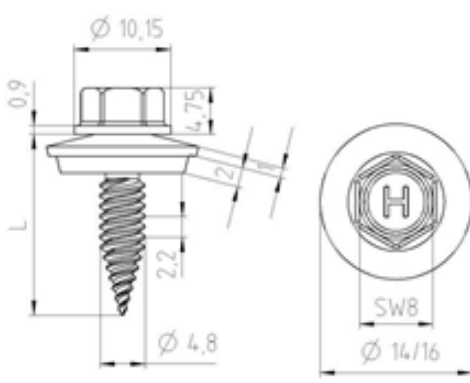
Timber substructures:
no performance determined

t [mm]	t _i [mm]						
	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,20	
V _{rel,k} [kN]	0,50	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71
	0,60	0,71	0,92	0,92	0,92	0,92	0,92
	0,70	0,71	0,92	1,14	1,14	1,14	1,14
	0,80	0,71	0,92	1,14	1,35	1,35	1,35
	1,00	0,71	0,92	1,14	1,35	1,88	1,88
	1,20	0,71	0,92	1,14	1,35	1,88	2,28
N _{s,k} [kN]	0,50	0,35	0,49	0,52	0,52	0,52	0,52
	0,60	0,35	0,49	0,63	0,63	0,63	0,63
	0,70	0,35	0,49	0,63	0,73	0,73	0,73
	0,80	0,35	0,49	0,63	0,77	0,84	0,84
	1,00	0,35	0,49	0,63	0,77	1,00	1,05
	1,20	0,35	0,49	0,63	0,77	1,00	1,26
N _{R,ilk} [kN]	0,35	0,49	0,63	0,77	1,00	1,29	
M _{L,rel,m} [Nm]							

The pull-through-capacities of the grey highlighted values N_{s,k} have been determined according to EN 1999-1-4:2007 section 8.3.3.1 by calculation. This values N_{s,k} may be increased by 6,9% when using the type „S-MS 5x“.

Self piercing screw	
Hilti S-MS 41 Z 4,8 x L Hilti S-MS 41 C 4,8 x L Hilti S-MS 51 Z 4,8 x L Hilti S-MS 51 C 4,8 x L with hexagon head and sealing washer $\geq \varnothing 14 \text{ mm}$	Annex 6

Annex 4:
ETA-10/0182, Annex 7



Material:
Fastener: carbon steel, case hardened and galvanized or coated
Washer: carbon steel, galvanized or coated stainless Steel (1.4301) - EN 10088
Component I: aluminium alloy with $R_{m,min} = 165 \text{ N/mm}^2$ - EN 573
Component II: aluminium alloy with $R_{m,min} = 165 \text{ N/mm}^2$ - EN 573

Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,50 \text{ mm}$

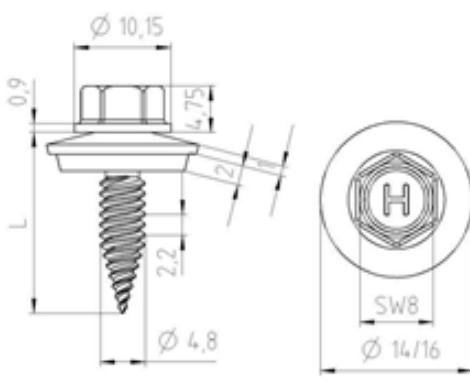
Timber substructures:
no performance determined

t [mm]	t _i [mm]						
	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,20	
V _{rel,k} [kN]	0,50	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
	0,60	0,55	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71
	0,70	0,55	0,71	0,88	0,88	0,88	0,88
	0,80	0,55	0,71	0,88	1,04	1,04	1,04
	1,00	0,55	0,71	0,88	1,04	1,44	1,44
	1,20	0,55	0,71	0,88	1,04	1,44	1,83
N _{2,x} [kN]	0,50	0,27	0,38	0,40	0,40	0,40	0,40
	0,60	0,27	0,38	0,48	0,48	0,48	0,48
	0,70	0,27	0,38	0,48	0,56	0,56	0,56
	0,80	0,27	0,38	0,48	0,59	0,64	0,64
	1,00	0,27	0,38	0,48	0,59	0,76	0,80
	1,20	0,27	0,38	0,48	0,59	0,76	0,98
N _{2,lik} [kN]	0,27	0,38	0,48	0,59	0,76	1,03	
M _{1,perm} [Nm]							

The pull-through-capacities of the grey highlighted values $N_{2,x}$ have been determined according to EN 1999-1-4:2007 section 8.3.3.1 by calculation. This values $N_{2,x}$ may be increased by 6,9% when using the type „S-MS 5x“.

Self piercing screw	Annex 7
Hilti S-MS 41 Z 4,8 x L Hilti S-MS 41 C 4,8 x L Hilti S-MS 51 Z 4,8 x L Hilti S-MS 51 C 4,8 x L with hexagon head and sealing washer $\geq \text{Ø}14 \text{ mm}$	

Annex 5:
ETA-10/0182, Annex 8



Material:

Fastener: carbon steel, case hardened and galvanized or coated

Washer: carbon steel, galvanized or coated stainless Steel (1.4301) - EN 10088

Component I: aluminium alloy with $R_{m,min} = 215 \text{ N/mm}^2$ - EN 573

Component II: S280GD, S320GD, S350GD - EN 10346

Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,50 \text{ mm}$

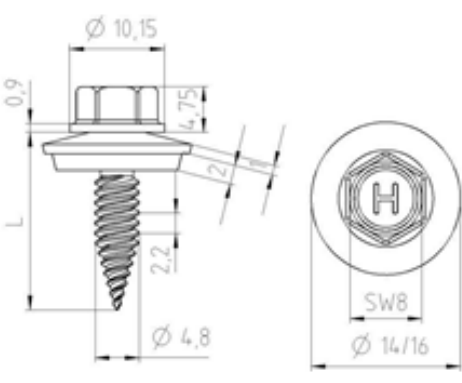
Timber substructures:
no performance determined

t [mm]	t _i [mm]							
	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	
V _{FeK} [kN]	0,50	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71
	0,60	0,71	0,71	0,92	0,92	0,92	0,92	0,92
	0,70	0,71	0,71	0,92	1,14	1,14	1,14	1,14
	0,80	0,71	0,71	0,92	1,14	1,35	1,35	1,35
	1,00	0,71	0,71	0,92	1,14	1,35	1,88	1,88
	1,20	0,71	0,71	0,92	1,14	1,35	1,88	2,28
N _{2,x} [kN]	0,50	0,52	0,52	0,52	0,52	0,52	0,52	0,52
	0,60	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63
	0,70	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73
	0,80	0,76	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84
	1,00	0,76	0,87	1,04	1,05	1,05	1,05	1,05
	1,20	0,76	0,87	1,04	1,26	1,26	1,26	1,26
N _{2,ilk} [kN]	0,76	0,87	1,04	1,28	1,58	1,86	2,42	
M _{1,perm} [Nm]								

The pull-through-capacities of the grey highlighted values $N_{2,x}$ have been determined according to EN 1999-1-4:2007 section 8.3.3.1 by calculation. This values $N_{2,x}$ may be increased by 6,9% when using the type „S-MS 5x“.

Self piercing screw		Annex 8
Hilti S-MS 41 Z 4,8 x L Hilti S-MS 41 C 4,8 x L Hilti S-MS 51 Z 4,8 x L Hilti S-MS 51 C 4,8 x L with hexagon head and sealing washer $\geq \varnothing 14 \text{ mm}$		

Annex 6:
ETA-10/0182, Annex 9



Material:

Fastener: carbon steel, case hardened and galvanized or coated

Washer: carbon steel, galvanized or coated stainless Steel (1.4301) - EN 10088

Component I: aluminium alloy with $R_{m,min} = 165 \text{ N/mm}^2$ - EN 573

Component II: S280GD, S320GD, S350GD - EN 10346

Drilling capacity: $\Sigma t_i \leq 2,50 \text{ mm}$

Timber substructures:
no performance determined

t [mm]	t _i [mm]							
	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25	
V_{rel} [kN]	0,50	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
	0,60	0,55	0,55	0,71	0,71	0,71	0,71	0,71
	0,70	0,55	0,55	0,71	0,88	0,88	0,88	0,88
	0,80	0,55	0,55	0,71	0,88	1,04	1,04	1,04
	1,00	0,55	0,55	0,71	0,88	1,04	1,44	1,44
	1,20	0,55	0,55	0,71	0,88	1,04	1,44	1,83
N_{0,k} [kN]	0,50	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40	0,40
	0,60	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48	0,48
	0,70	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58	0,58
	0,80	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64
	1,00	0,78	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80
	1,20	0,78	0,87	0,96	0,96	0,96	0,96	0,96
N_{R,11k} [kN]	0,76	0,87	1,04	1,28	1,58	1,86	2,42	
M_{LR,0,9} [Nm]								

The pull-through-capacities of the grey highlighted values $N_{R,k}$ have been determined according to EN 1999-1-4:2007 section 8.3.3.1 by calculation. This values $N_{R,k}$ may be increased by 6,9% when using the type „S-MS 5x“.

Self piercing screw		Annex 9
Hilti S-MS 41 Z 4,8 x L Hilti S-MS 41 C 4,8 x L Hilti S-MS 51 Z 4,8 x L Hilti S-MS 51 C 4,8 x L with hexagon head and sealing washer $\geq \text{Ø}14 \text{ mm}$		