

CONECTOR TODO ROSCA DE CABEZA CILÍNDRICA

REVESTIMIENTO C4 EVO

Revestimiento multicapa con tratamiento superficial a base de resina epoxica y hojuelas de aluminio. Ausencia de herrumbre tras la prueba de 1440 horas de exposición en niebla salina según ISO 9227. Utilizable en exteriores en clase de servicio 3 y en clase de corrosividad atmosférica C4.

MADERA TRATADA EN AUTOCLAVE

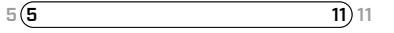
El revestimiento C4 EVO ha sido certificado según el criterio de aceptación estadounidense AC257 para uso en exteriores con madera tratada de tipo ACQ.

APLICACIONES ESTRUCTURALES

Roscado profundo y acero de alta resistencia ($f_{y,k} = 1000 \text{ N/mm}^2$) para alto rendimiento a la tracción. Homologado para aplicaciones estructurales con solicitudes en cualquier dirección con respecto a la fibra ($0^\circ - 90^\circ$). Distancias mínimas reducidas.

CABEZA CILINDRICA

Permite que el tornillo penetre y supere la superficie de la capa de madera. Ideal para uniones ocultas, acoplamientos de madera y refuerzos estructurales. Es la elección adecuada para mejorar las prestaciones de resistencia al fuego.

 SOFTWARE	 MANUALS	 BIT INCLUDED
DIÁMETRO [mm]	5 	11 
LONGITUD [mm]	80 	600  1000
CLASE DE SERVICIO	SC1  SC2  SC3 	
CORROSIVIDAD ATMOSFÉRICA	C1  C2  C3  C4 	
CORROSIVIDAD DE LA MADERA	T1  T2  T3 	
MATERIAL	C4 EVO COATING	acero al carbono con revestimiento C4 EVO



CAMPOS DE APLICACIÓN

- paneles de madera
- madera maciza y laminada
- CLT y LVL
- maderas de alta densidad
- maderas tratadas ACQ y CCA



TRUSS & RAFTER JOINTS

Ideales en las uniones entre elementos de madera de sección pequeña, como los travesaños y los montantes de las estructuras con entramado ligero. Certificado para aplicaciones en dirección paralela a la fibra y con distancias mínimas reducidas.

TIMBER STUDS

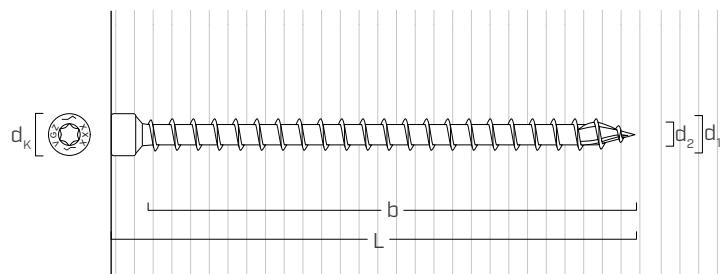
Valores ensayados, certificados y calculados también para CLT y maderas de alta densidad como la madera microlaminada LVL. Ideal para la fijación de vigas I-Joist.



↑ Fijación de vigas de madera en ambiente externo.

↑ Fijación de los montantes de estructuras de entramado ligero con VGZ EVO Ø5 mm.

■ GEOMETRÍA Y CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS



GEOMETRÍA

Diámetro nominal	d_1	[mm]	5,3	5,6	7	9	11
Diámetro cabeza	d_K	[mm]	8,00	8,00	9,50	11,50	13,50
Diámetro núcleo	d_2	[mm]	3,60	3,80	4,60	5,90	6,60
Diámetro pre-agujero ⁽¹⁾	$d_{V,S}$	[mm]	3,5	3,5	4,0	5,0	6,0
Diámetro pre-agujero ⁽²⁾	$d_{V,H}$	[mm]	4,0	4,0	5,0	6,0	7,0

(1) Pre-agujero válido para madera de conífera (softwood).

(2) Pre-agujero válido para maderas duras (hardwood) y para LVL de madera de haya.

PARÁMETROS MECÁNICOS CARACTERÍSTICOS

Diámetro nominal	d_1	[mm]	5,3	5,6	7	9	11
Resistencia a la tracción	$f_{tens,k}$	[kN]	11,0	12,3	15,4	25,4	38,0
Resistencia al esfuerzo plástico	$f_{y,k}$	[N/mm ²]	1000	1000	1000	1000	1000
Momento de esfuerzo plástico	$M_{y,k}$	[Nm]	9,2	10,6	14,2	27,2	45,9

			madera de conífera (softwood)	LVL de conífera (LVL softwood)	LVL de haya pre-perforada (beech LVL predrilled)
Parámetro de resistencia a extracción	$f_{ax,k}$	[N/mm ²]	11,7	15,0	29,0
Densidad asociada	ρ_a	[kg/m ³]	350	500	730
Densidad de cálculo	ρ_k	[kg/m ³]	≤ 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

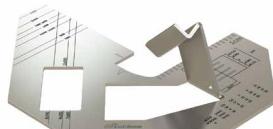
Para aplicaciones con materiales diferentes consultar ETA-11/0030.

CÓDIGOS Y DIMENSIONES

d₁ [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	unid.
5,3 TX 25	VGZ EVO 580	80	70	50
	VGZ EVO 5100	100	90	50
	VGZ EVO 5120	120	110	50
5,6 TX 25	VGZ EVO 5140	140	130	50
	VGZ EVO 5150	150	140	50
	VGZ EVO 5160	160	150	50
7 TX 30	VGZ EVO 780	80	70	25
	VGZ EVO 7100	100	90	25
	VGZ EVO 7120	120	110	25
	VGZ EVO 7140	140	130	25
	VGZ EVO 7160	160	150	25
	VGZ EVO 7180	180	170	25
	VGZ EVO 7200	200	190	25
	VGZ EVO 7220	220	210	25
	VGZ EVO 7240	240	230	25
	VGZ EVO 7260	260	250	25
	VGZ EVO 7280	280	270	25
	VGZ EVO 7300	300	290	25
	VGZ EVO 7340	340	330	25
	VGZ EVO 7380	380	370	25
	VGZ EVO 9160	160	150	25
9 TX 40	VGZ EVO 9180	180	170	25
	VGZ EVO 9200	200	190	25
	VGZ EVO 9220	220	210	25
	VGZ EVO 9240	240	230	25
	VGZ EVO 9260	260	250	25
	VGZ EVO 9280	280	270	25
	VGZ EVO 9300	300	290	25
	VGZ EVO 9320	320	310	25
	VGZ EVO 9340	340	330	25
	VGZ EVO 9360	360	350	25
	VGZ EVO 9380	380	370	25
	VGZ EVO 9400	400	390	25
	VGZ EVO 9440	440	430	25
	VGZ EVO 9480	480	470	25
	VGZ EVO 9520	520	510	25

d₁ [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	unid.
11 TX 50	VGZ EVO 11250	250	240	25
	VGZ EVO 11300	300	290	25
	VGZ EVO 11350	350	340	25
	VGZ EVO 11400	400	390	25
	VGZ EVO 11450	450	440	25
	VGZ EVO 11500	500	490	25
	VGZ EVO 11550	550	540	25
	VGZ EVO 11600	600	590	25

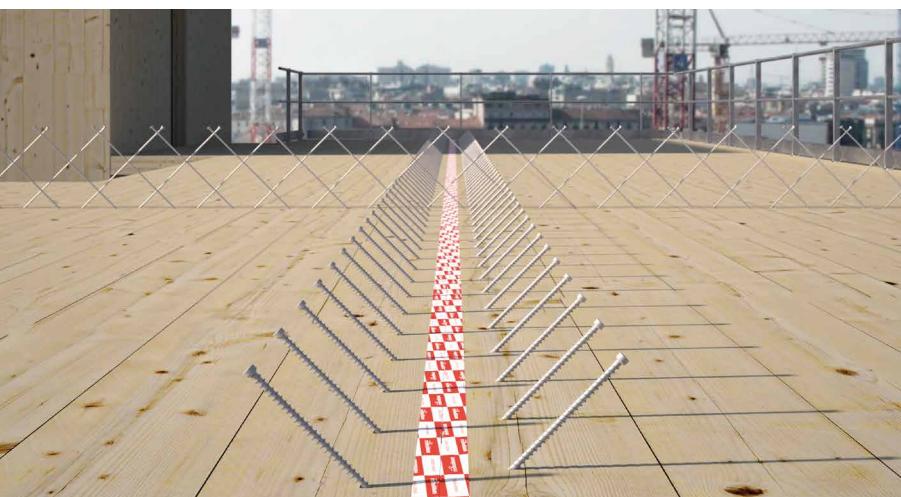
PRODUCTOS RELACIONADOS



JIG VGZ 45°

PLANTILLA PARA TORNILLOS A 45 °

pág. 409



PRESTACIONES ESTRUCTURALES EN EL EXTERIOR

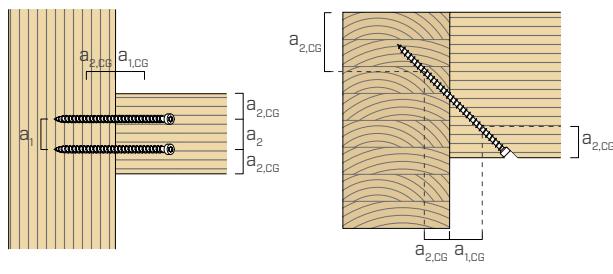
Valores ensayados, certificados y calculados también para CLT y maderas de alta densidad como la madera microlaminada LVL. Ideal para fijar elementos de madera en ambientes exteriores agresivos (C4).

DISTANCIAS MÍNIMAS PARA TORNILLOS SOLICITADOS AXIALMENTE

 tornillos insertados CON y SIN pre-agujero

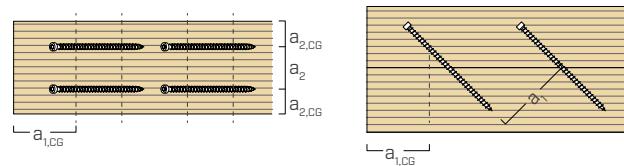
d₁ [mm]	5,3	5,6	7	9	11
a₁ [mm]	5·d	27	28	35	45
a₂ [mm]	5·d	27	28	35	45
a_{2,LIM} [mm]	2,5·d	13	14	18	23
a_{1,CG} [mm]	8·d	42	45	56	72
a_{2,CG} [mm]	3·d	16	17	21	27
a_{CROSS} [mm]	1,5·d	8	8	11	14

TORNILLOS EN TRACCIÓN INSERTADOS CON UN ÁNGULO α CON RESPECTO A LA FIBRA



planta

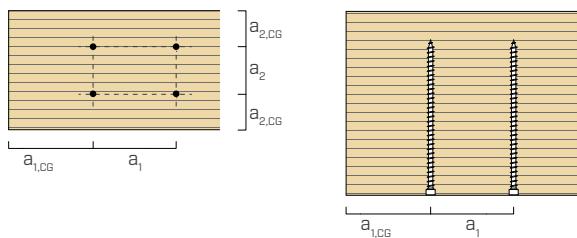
perfil



planta

perfil

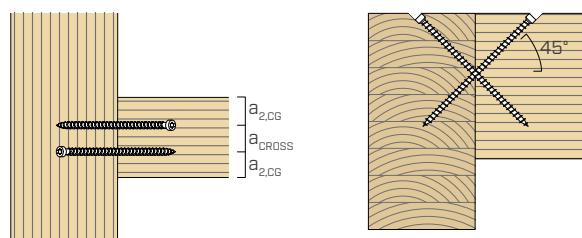
TORNILLOS INSERTADOS CON UN ÁNGULO $\alpha = 90^\circ$ CON RESPECTO A LA FIBRA



planta

perfil

TORNILLOS CRUZADOS INSERTADOS CON UN ÁNGULO α CON RESPECTO A LA FIBRA



planta

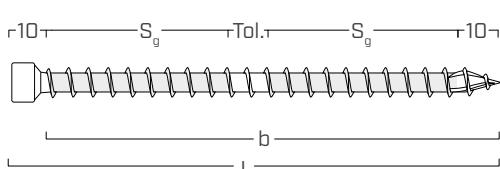
perfil

NOTAS

- Las distancias mínimas son conformes con ETA-11/0030.
- Las distancias mínimas son independientes del ángulo de inserción del conector y del ángulo de la fuerza respecto a la fibra.
- La distancia axial a₂ puede reducirse hasta a_{2,LIM} si para cada conector se mantiene un "superficie de unión" a₁·a₂ = 25·d₁².
- Para uniones viga secundaria-viga principal con tornillos VGZ de d = 7 mm inclinados o cruzados, insertados con un ángulo de 45° con respecto a la cabeza de la viga secundaria, con una altura mínima de la viga secundaria igual a 18·d, la distancia mínima a_{1,CG} puede considerarse igual a 8·d₁ y la distancia mínima a_{2,CG} igual a 3·d₁.

- Para tornillos con punta 3 THORNS, las distancias mínimas indicadas en las tablas se deducen a partir de ensayos experimentales; en alternativa, usar a_{1,CG} = 10·d y a_{2,CG} = 4·d conforme con EN 1995:2014.

ROSCA EFICAZ DE CÁLCULO



$$b = S_{g,tot} = L - 10 \text{ mm}$$

representa toda la longitud de la parte roscada

$$S_g = (L - 10 \text{ mm} - 10 \text{ mm} - \text{Tol.})/2$$

es la semilongitud de la parte roscada, al neto de una tolerancia (tol.) de colocación de 10 mm

geometría		TRACCIÓN / COMPRESIÓN								tracción acero	inestabilidad $\varepsilon=90^\circ$
		extracción rosca total		extracción rosca parcial							
		$\varepsilon=90^\circ$	$\varepsilon=0^\circ$	$\varepsilon=90^\circ$	$\varepsilon=0^\circ$						
d_1 [mm]	L [mm]	$S_{g,tot}$ [mm]	A_{min} [mm]	$R_{ax,90,k}$ [kN]	$R_{ax,0,k}$ [kN]	S_g [mm]	A_{min} [mm]	$R_{ax,90,k}$ [kN]	$R_{ax,0,k}$ [kN]	$R_{tens,k}$ [kN]	$R_{ki,90,k}$ [kN]
5,3	80	70	90	4,68	1,41	25	45	1,67	0,50	11,00	6,20
	100	90	110	6,02	1,81	35	55	2,34	0,70		
	120	110	130	7,36	2,21	45	65	3,01	0,90		
5,6	140	130	150	9,19	2,76	55	75	3,89	1,17	12,30	6,93
	150	150	170	10,61	2,97	65	85	4,60	1,27		
	160	150	170	10,61	3,18	65	85	4,60	1,38		
7	80	70	90	6,19	1,86	25	45	2,21	0,66	15,40	10,30
	100	90	110	7,96	2,39	35	55	3,09	0,93		
	120	110	130	9,72	2,92	45	65	3,98	1,19		
	140	130	150	11,49	3,45	55	75	4,86	1,46		
	160	150	170	13,26	3,98	65	85	5,75	1,72		
	180	170	190	15,03	4,51	75	95	6,63	1,99		
	200	190	210	16,79	5,04	85	105	7,51	2,25		
	220	210	230	18,56	5,57	95	115	8,40	2,52		
	240	230	250	20,33	6,10	105	125	9,28	2,78		
	260	250	270	22,10	6,63	115	135	10,16	3,05		
	280	270	290	23,87	7,16	125	145	11,05	3,31		
	300	290	310	25,63	7,69	135	155	11,93	3,58		
	340	330	350	29,17	8,75	155	175	13,70	4,11		
	380	370	390	32,70	9,81	175	195	15,47	4,64		
9	160	150	170	17,05	5,11	65	85	7,39	2,22	25,40	17,25
	180	170	190	19,32	5,80	75	95	8,52	2,56		
	200	190	210	21,59	6,48	85	105	9,66	2,90		
	220	210	230	23,87	7,16	95	115	10,80	3,24		
	240	230	250	26,14	7,84	105	125	11,93	3,58		
	260	250	270	28,41	8,52	115	135	13,07	3,92		
	280	270	290	30,68	9,21	125	145	14,21	4,26		
	300	290	310	32,96	9,89	135	155	15,34	4,60		
	320	310	330	35,23	10,57	145	165	16,48	4,94		
	340	330	350	37,50	11,25	155	175	17,61	5,28		
	360	350	370	39,78	11,93	165	185	18,75	5,63		
	380	370	390	42,05	12,61	175	195	19,89	5,97		
	400	390	410	44,32	13,30	185	205	21,02	6,31		
	440	430	450	48,87	14,66	205	225	23,30	6,99		
	480	470	490	53,41	16,02	225	245	25,57	7,67		
	520	510	530	57,96	17,39	245	265	27,84	8,35		
11	250	240	260	33,34	10,00	110	130	15,28	4,58	38,00	21,93
	300	290	310	40,28	12,08	135	155	18,75	5,63		
	350	340	360	47,22	14,17	160	180	22,22	6,67		
	400	390	410	54,17	16,25	185	205	25,70	7,71		
	450	440	460	61,11	18,33	210	230	29,17	8,75		
	500	490	510	68,06	20,42	235	255	32,64	9,79		
	550	540	560	75,00	22,50	260	280	36,11	10,83		
	600	590	610	81,95	24,58	285	305	39,59	11,88		

ε = ángulo entre tornillo y fibras

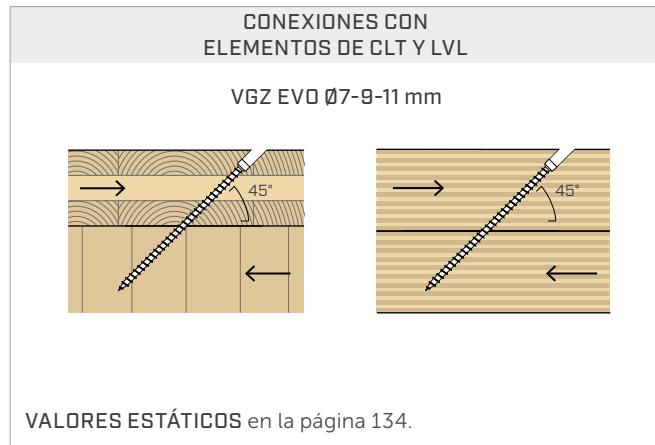
NOTAS y PRINCIPIOS GENERALES en la página 151.

geometría	DESLIZAMIENTO				CORTE			
	madera-madera		tracción acero	madera-madera	madera-madera $\varepsilon=90^\circ$		madera-madera $\varepsilon=0^\circ$	
d₁ [mm]	L [mm]	S_g [mm]	A [mm]	B_{min} [mm]	R_{V,k} [kN]	R_{tens,45,k} [kN]	A [mm]	S_g [mm]
5,3	80	25	35	50	1,18	7,78	40	25
	100	35	40	55	1,66		50	35
	120	45	45	60	2,13		60	45
5,6	140	55	55	70	2,75	8,70	70	55
	150	65	60	75	3,25		80	65
	160	65	60	75	3,25		80	65
	80	25	35	50	1,56		40	25
	100	35	40	55	2,19		50	35
	120	45	45	60	2,81		60	45
	140	55	55	70	3,44		70	55
	160	65	60	75	4,06		80	65
	180	75	70	85	4,69		90	75
7	200	85	75	90	5,31	10,89	100	85
	220	95	85	100	5,94		110	95
	240	105	90	105	6,56		120	105
	260	115	95	110	7,19		130	115
	280	125	105	120	7,81		140	125
	300	135	110	125	8,44		150	135
	340	155	125	140	9,69		170	155
	380	175	140	155	10,94		190	175
	160	65	60	75	5,22		80	65
	180	75	70	85	6,03		90	75
	200	85	75	90	6,83		100	85
9	220	95	85	100	7,63		110	95
	240	105	90	105	8,44		120	105
	260	115	95	110	9,24		130	115
	280	125	105	120	10,04		140	125
	300	135	110	125	10,85		150	135
	320	145	120	135	11,65		160	145
	340	155	125	140	12,46		170	155
	360	165	130	145	13,26		180	165
	380	175	140	155	14,06		190	175
	400	185	145	160	14,87		200	185
	440	205	160	175	16,47		220	205
	480	225	175	190	18,08		240	225
	520	245	190	205	19,69		260	245
11	250	110	95	110	10,80	26,87	125	110
	300	135	110	125	13,26		150	135
	350	160	130	145	15,71		175	160
	400	185	145	160	18,17		200	185
	450	210	165	180	20,63		225	210
	500	235	180	195	23,08		250	235
	550	260	200	215	25,54		275	260
	600	285	215	230	27,99		300	285

ε = ángulo entre tornillo y fibras

NOTAS y PRINCIPIOS GENERALES en la página 151.

■ VALORES ESTÁTICOS | OTRAS APLICACIONES



VALORES ESTÁTICOS

PRINCIPIOS GENERALES

- Los valores característicos respetan la normativa EN 1995:2014 conforme con ETA-11/0030.
 - La resistencia de proyecto a tracción del conector es la más pequeña entre la resistencia de proyecto de la madera ($R_{ax,d}$) y la resistencia de proyecto del acero ($R_{tens,d}$).
- $$R_{ax,d} = \min \left\{ \frac{R_{ax,k} \cdot k_{mod}}{\gamma_M}, \frac{R_{tens,k}}{\gamma_{M2}} \right\}$$
- La resistencia de proyecto a compresión del conector es la más pequeña entre la resistencia de proyecto de la madera ($R_{ax,d}$) y la resistencia de proyecto a la inestabilidad ($R_{ki,d}$):

$$R_{ax,d} = \min \left\{ \frac{R_{ax,k} \cdot k_{mod}}{\gamma_M}, \frac{R_{ki,k}}{\gamma_{M1}} \right\}$$

- La resistencia de proyecto al deslizamiento del conector es la más pequeña entre la resistencia de proyecto lado madera ($R_{V,d}$) y la resistencia de proyecto lado acero proyectada a 45° ($R_{tens,45,d}$):

$$R_{V,d} = \min \left\{ \frac{R_{V,k} \cdot k_{mod}}{\gamma_M}, \frac{R_{tens,45,k}}{\gamma_{M2}} \right\}$$

- La resistencia de proyecto al corte del conector se obtiene a partir del valor característico de la siguiente manera:

$$R_{V,d} = \frac{R_{V,k} \cdot k_{mod}}{\gamma_M}$$

- Los coeficientes γ_M y k_{mod} se deben tomar de acuerdo con la normativa vigente utilizada para el cálculo.
- Para los valores de resistencia mecánica y para la geometría de los tornillos se han tomado como referencia las indicaciones de ETA-11/0030.
- El dimensionamiento y el cálculo de los elementos de madera deben efectuarse por separado.
- Los tornillos deben colocarse con respecto a las distancias mínimas.
- Las resistencias características a la extracción de la rosca se han evaluado considerando una longitud de penetración igual a $S_{g,tot}$ o S_g , como se indica en la tabla. Para valores intermedios de S_g se puede interpolar linealmente. Se considera una longitud mínima de penetración igual a $4 \cdot d_1$.
- Los valores de resistencias al corte y al deslizamiento han sido evaluados mediante la colocación del baricentro del conector en correspondencia del plano de corte.
- Las resistencias características al corte se evalúan para tornillos insertados sin pre-agujero; en caso de tornillos insertados con pre-agujero, se pueden obtener valores de resistencia superiores.
- Para configuraciones de cálculo diferentes tenemos disponible el software MyProject (www.rothoblaas.es).

NOTAS

- Las resistencias características a la extracción de la rosca se han evaluado considerando tanto un ángulo ϵ de 90° ($R_{ax,90,k}$) como de 0° ($R_{ax,0,k}$) entre las fibras del elemento de madera y el conector.
- Las resistencias características al deslizamiento se han evaluado considerando un ángulo ϵ de 45° entre las fibras del elemento de madera y el conector.
- Las resistencias características al corte madera-madera se han evaluado considerando tanto un ángulo ϵ de 90° ($R_{V,90,k}$) como de 0° ($R_{V,0,k}$) entre las fibras del segundo elemento y el conector.
- En la fase de cálculo se ha considerado una masa volúmica de los elementos de madera equivalente a $\rho_k = 385 \text{ kg/m}^3$. Para valores de ρ_k diferentes, las resistencias indicadas en las tablas (extracción, compresión, deslizamiento y corte) pueden convertirse mediante el coeficiente k_{dens} :

$$R'_{ax,k} = k_{dens,ax} \cdot R_{ax,k}$$

$$R'_{ki,k} = k_{dens,ki} \cdot R_{ki,k}$$

$$R'_{V,k} = k_{dens,ax} \cdot R_{V,k}$$

$$R'_{V,90,k} = k_{dens,V} \cdot R_{V,90,k}$$

$$R'_{V,0,k} = k_{dens,V} \cdot R_{V,0,k}$$

ρ_k [kg/m ³]	350	380	385	405	425	430	440
C-GL	C24	C30	GL24h	GL26h	GL28h	GL30h	GL32h
$k_{dens,ax}$	0,92	0,98	1,00	1,04	1,08	1,09	1,11
$k_{dens,ki}$	0,97	0,99	1,00	1,00	1,01	1,02	1,02
$k_{dens,V}$	0,90	0,98	1,00	1,02	1,05	1,05	1,07

Los valores de resistencia determinados de esta manera pueden diferir, en favor de la seguridad, de los obtenidos mediante un cálculo exacto.