

## Déclaration des performances, DoP 100/2013

(Version 3)

Afin de visualiser les versions précédentes, cliquer sur le lien approprié: [http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP100\\_V2/DOP\\_100\\_French\\_V2.pdf](http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP100_V2/DOP_100_French_V2.pdf)

1. Type produit: Clous en rouleau fil soudé pour cloueur
2. Identification: Clous haubold
3. Usage prévu: Pour structures bois portantes
4. Nom, raison sociale ou marque déposée et adresse de contact du fabricant conformément à l'article 11 §5:

ITW Construction Products  
Gl. Banegaardsvej 25  
DK-5500 Middelfart

5. Mandataire: N/A
6. Système d'évaluation: 3
7. Organisme notifié / Laboratoire de tests:

STROJIRENSKY ZKUSEBNI USTAV, s.p.  
no. 1015  
Tovarni 5  
466 21 JABLONEC nad Nisou  
Czech Republic

Essai de type initial réalisé selon le système3 (b) "détermination du produit type sur la base d'essais de type (reposant sur l'échantillonnage réalisé par le fabricant), de calculs relatifs au type"

8. Performance déclarée selon ATE: N/A
9. Performances déclarées:

Notes relatives au tableau:

Les valeurs caractéristiques sont calculées ou testées selon EN 14592:2008 et A1:2012.

10. Les performances des produits sont conformes aux performances déclarées au point 9.

La présente déclaration des performances est établie sous la seule responsabilité du fabricant identifié au point 4.

Signé pour le fabricant et en son nom par:



Jan Ditlevsen  
General Manager

Middelfart, 2018-02-05

## Déclaration des performances, DoP 100/2013

Diamètre clou [mm]	Type de clou	Longueur clou [mm]	Diamètre tête / Surface tête [mm/mm <sup>2</sup> ]	Longueur de pointe [mm]	Longueur crantée [mm]	Protection contre la corrosion	Classe de service	Matériau	Standard acier	Valeurs caractéristiques, fu,k min. 600 ou 700 N/mm <sup>2</sup>			
										Paramètre d'arrachement f <sub>ax,k</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	Paramètre de débouffonnage f <sub>head,k</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	Moment de flexion M <sub>y,k</sub> [Nmm]	Résistance à la traction f <sub>tens,k</sub> [N]
										Valeurs déclarées selon EN 14592:2008 + A1:2012			
2,1	Lisse	27-65	4,6/16 5/19	3,0	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1400	NPD
2,1	Cranté	27-65	4,6/16 5/19	3,0	17-55	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm A2 A4	1 1 1-2 1-3 1-3	C9D C9D C9D 1.4301 1.4401	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1 EN 10088-1	6,9 6,7 6,7 8,2 8,2	19,4	1100 1100 1100 1150 1150	NPD
2,3	Lisse	40-60	5,7/26	3,2	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1800	NPD
2,3	Clou torsadé	40-60	5,7/26	3,2	17-37	Sans protection	1	C9D	EN ISO 16120-2	7,4	20,9	1700	NPD
2,5	Lisse	35-75	6,1/29	3,5	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	2250	NPD
2,5	Cranté	35-75	6,1/29	3,5	24-54	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm A2 A4	1 1 1-2 1-3 1-3	C9D C9D C9D 1.4301 1.4401	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1 EN 10088-1	7,5 7,2 7,2 7,6 7,6	20,9	1550 1550 1550 1450 1450	NPD
2,5	Cranté	50-65	5,8/26	3,5	38-53	HDG min. 55 µm	1-3	AISI 1008	ASTM A510	6,3	18	2150	3,1
2,5	Cranté	65	6/28	3,5	53	HDG min. 55 µm A4	1-3	AISI 1008 1.4401	ASTM A510 EN 10088-1	6,3	18	2150	3,1
2,5	Clou torsadé	70	6,1/29	3,5	46	Sans protection	1	D9-1	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1900	NPD
2,5	Clou torsadé	40-75	6,1/29	3,5	16-46	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	6,2	20,9	2400	NPD
2,8	Lisse	50-90	6,5/33	3,9	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	3050	NPD
2,8	Cranté	36-90	6,5/33	3,9	25-60	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm A2 A4	1 1 1-2 1-3 1-3	C9D C9D C9D 1.4301 1.4401	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1 EN 10088-1	6,8 7,3 7,3 7,3 7,3	21,6	2300 2450 2450 1950 1950	NPD
2,8	Clou torsadé	45-90	6,5/33	3,9	21-66	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	7,6	21,6	3350	NPD
2,8	Cranté	75	6,5/33	3,9	61	HDG min. 55 µm	1-3	AISI 1008	ASTM A510	6,4	18	3150	4,2
3,0	Lisse	19-32 19-45 25	9,5/70	3,4	N/A	Electrogalv. 5 µm HDG* min. 55 µm A2	1 1-3 1-3	C9D C9D 1.4301	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1	2,4	8,5	3100	NPD
3,0	Cranté	19-25	9,5/70	3,4	15-20	HDG* min. 55 µm A2	1-3 1-3	C9D 1.4301	EN ISO 16120-2 EN 10088-1	2,4	8,5	3100	NPD
3,1	Lisse	50-90	7,1/40	3,4	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	3950	NPD
3,1	Cranté	50-90	7,1/40	3,4	39-60	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm A2 A4	1 1 1-2 1-3 1-3	C9D C9D C9D 1.4301 1.4401	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN 10088-1 EN 10088-1	6,8 7,9 7,1 8,4 8,4	15,3	3000 3000 3000 4000 4000	NPD
3,1	Clou torsadé	50-90	7,1/40	3,4	26-66	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	7,1	15,3	4600	NPD
3,1	Cranté	90	6,5/33	3,4	26	HDG min. 55 µm	1-3	AISI 1008	ASTM A510	4,8	16	4500	5
3,4	Lisse	90	7,1/40	3,7	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	2,4	8,5	5050	NPD
3,4	Cranté	90	7,1/40	3,7	71	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D C9D C9D	EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2 EN ISO 16120-2	7,2 8,7 8,7	15,2	4150	NPD

Type de revêtement: 2 (pour faciliter l'enfoncement)

HDG = Galvanisé à chaud

NPD = Sans performance définie

f<sub>ax,k</sub> et f<sub>head,k</sub> sont testés avec une densité de bois de 350 kg/m<sup>3</sup>

## Déclaration des performances, DoP 100/2013

Diamètre clou [mm]	Type de clou	Longueur clou [mm]	Diamètre tête / Surface tête [mm/mm <sup>2</sup> ]	Longueur de pointe [mm]	Longueur crantée [mm]	Protection contre la corrosion	Valeurs déclarées selon EN 14592:2008 + A1:2012						
							Classe de service	Matériau	Standard acier	Valeurs caractéristiques, fu,k min. 600 ou 700 N/mm <sup>2</sup>			
										Paramètre d'arrachement f <sub>ax,k</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	Paramètre de débouffonnage f <sub>head,k</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	Moment de flexion M <sub>y,k</sub> [Nm]	Résistance à la traction f <sub>tens,k</sub> [N]
2,1 - 3,8	Lisse	50-130	4,6/16 - 7,5/44	3,0/3,8	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm Electrogalv. 25 µm HDG 50 µm	1-3	SAE 1010	ASTM A510	2,4	8,5	2,1: 1200 2,3: 1550	NPD
2,1 - 3,8	Clou torsadé	50-130	4,6/16 - 7,5/44	3,0/3,8	40-110	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm Electrogalv. 25 µm HDG 50 µm	1-3	SAE 1010	ASTM A510	2,4	8,5	2,3: 1550 2,5: 1900 2,8: 2600	NPD
2,1 - 3,8	Cranté	22-130	4,6/16 - 7,5/44	3,0/3,8	12-110	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm Electrogalv. 25 µm HDG 50 µm	1-3	SAE 1010	ASTM A510	2,4	8,5	2,3: 1550 2,8: 2600	NPD

NAILSREW®													
2,8	NailScrew®	65 75	7/38 6,7/35	4,2	33 43	Sans protection Electrogalv. 12 µm	1 1-2	17MnB3/20MnB4	EN 10263	8,3	18	2500	NPD

Type de revêtement: 2 (pour faciliter l'enfoncement)

HDG = Galvanisé à chaud

NPD = Sans performance définie

f<sub>ax,k</sub> et f<sub>head,k</sub> sont testés avec une densité de bois de 350 kg/m<sup>3</sup>