

## Déclaration des performances, DoP 200/2013

(Version 6)

Afin de visualiser les versions précédentes, cliquer sur le lien approprié: [http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP200\\_V5/DOP\\_200\\_French\\_V5.pdf](http://www.itwcp-techdocs.eu/DoP/Archive/DOP200_V5/DOP_200_French_V5.pdf)

1. Type produit: Clous en rouleau plastique
2. Identification: Clous Paslode
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:

VHT Versuchsanstalt für Holz und Trockenbau  
no. 1503  
Annastrasse 18  
64285 Darmstadt  
Germany

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, 2019-09-12

## Déclaration des performances, DoP 200/2013

(Version 6)

Diamètre clou	Type de clou	Longueur clou	Diamètre tête / Surface tête	Longueur de pointe	Longueur crantée	Protection contre la corrosion	Valeurs déclarées selon EN 14592:2008 + A1:2012						
							Classe de service	Matière	Standard acier	Valeurs caractéristiques, $f_{u,k}$ min. 600 ou 700 N/mm <sup>2</sup>			
										Paramètre d'arrachement $f_{ax,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	Paramètre de déboutonnage $f_{head,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	Moment de flexion $M_{y,k}$ [Nmm]	Résistance à la traction $F_{tens,k}$ [N]

### NAILS

2,1	Lisse	30-50	4,8/18 5,5/23	3,2	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm	1	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,6	1400	NPD
		35	7/38	4,6	N/A	Galvanisé à chaud, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	2,4	8,6	1570	NPD
	Clou torsadé	40-50	5/19 5,5/23	3,2	N/A	Sans protection	1	C9D	EN ISO 16120-2	3,6	19,8	1100	NPD
	Cranté	27-50	5,5/23	3,2	17-31	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	10,5	19,8	1150	NPD
		35-50	4,7/17 5,5/23 5,25/21	4,2	17-37 17-37 17-27	Galvanisé à chaud, min. 55 µm Galvanisé à chaud, min. 55 µm Galvanisé à chaud, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	8,1	12,9	1050	NPD
							1-3	Steel	EN ISO 16120-2	8,1	12,9	1050	NPD
							1-3	AISI 1008 Si	ASTM A510	9,2	19,8	1000	NPD
		27-40 45-50	5,5/23 5/19	4,2	14-27 24-29	A2 A2 A4	1-3 1-3	AISI 304, EN 1.4301 AISI 304, EN 1.4301 AISI 316, EN 1.4401	EN 10088-1 EN 10088-1	7,8 7,8	12,9	1160	NPD
30-40	4,7/17 5,0/23	4,2	27	A2 A4	1-3	AISI 304, EN 1.4301 AISI 316, EN 1.4401	EN 10088-1	7,3	13	1150	NPD		
45	--/21	Max 4,2	Min 27,8	Galvanisé à chaud, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	8,1	12,9	1050	NPD		
2,3	Lisse	35	7/38	4,3	N/A	Galvanisé à chaud, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1200	NPD
2,5	Lisse	35	6,8/36	5	N/A	Galvanisé à chaud, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	1940	NPD
		35-75	5,6/24	3,7	N/A	Sans protection	1	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	2250	NPD
		35-75	5,84/26			Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1-2						
	Clou torsadé	45-75	6,5/24	3,7	N/A	Sans protection	1	C9D	EN ISO 16120-2	5,2	19,8	2550	NPD
	Cranté	35	7/38	5	22	Galvanisé à chaud, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	9	15,1	1910	NPD
		35-75	5,5/23 5,6/24 7/38	3,7	28-51	Bright Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1	C9D	EN ISO 16120-2	8,1	19,8	2100	NPD
							1-2						
		35-75	5,8/26 5,7/25	3,7	33 - 63 22 - 62	Galvanisé à chaud, min. 55 µm A2 A4	1-3 1-3 1-3	AISI 1008 Si AISI 304, EN 1.4301 AISI 316, EN 1.4401	ASTM A510 EN 10088-1 EN 10088-1	10 6,6 6,6	20 19 19	1500 1900 1900	NPD
25-50	6,5/33	4	16-39	A2	1-3	AISI 304, EN 1.4301	EN 10088-1	7,6	20,9	1450	NPD		
Unilock	45	5,8/26	3,7	16	Electrogalv. 12 µm	1-2	AISI 1015	ASTM A510	8,6	19,8	1900	NPD	
2,7	Lisse	69,5-75	5,6/24	4	N/A	Sans protection	1	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	2750	NPD
	Clou torsadé	45-75	5,6/24	4	N/A	Sans protection	1	C9D	EN ISO 16120-2	6,2	20	2900	NPD
	Cranté	35-75	5,6/24 6,15/29	4	24-51	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	7,3 6,8 6,8	20	2600	NPD
2,8	Cranté	51-75	7,25 (5,1)/31	4,2	38-53	Electrogalv. 5 µm	1	C9D	EN ISO 16120-2	7,6	18,5	2550	NPD
		25	7,1/39	4,2	15	Galvanisé à chaud, min. 55 µm	1-3	AISI 1008 Si	ASTM A510	6,1	NPD	1950	NPD
		25-32		4,2	15-22	A2	1-3	AISI 304, EN 1.4301	EN 10088-1	6,1	NPD	2950	NPD
		50-70 65	5,7/25 5,7/25	4,2 4,2	38 - 63 51	Galvanisé à chaud, min. 55 µm A4	1-3 1-3	AISI 1008 Si AISI 316, EN 1.4401	ASTM A510 EN 10088-1	7 7,6	18 20,3	2400 2800	NPD
2,9	Lisse	50-88,5	5,6/24 6,85/36	4,4	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	3300	NPD
3,8	Lisse	89-130	8,55/57	5,6	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	2,4	8,5	6750	NPD
	Clou torsadé	100-130	8,55/57	5,6	N/A	Sans protection Electrogalv. 5 µm Electrogalv. 12 µm	1 1 1-2	C9D	EN ISO 16120-2	4,1	17,5	8400	NPD
4,0	Cranté	40	8/50	6,0	25	Galvanisé à chaud, min. 55 µm	1-3	Steel	EN ISO 16120-2	8,9	15,8	6500	NPD

### NAILSCREW

2,5	NailScrew®	40 - 65 30 - 50	5,9/27 7/38	3,7 3,7	30 - 40 20 - 30	Electrogalv. 12 µm	1-2	17MnB3/20MnB4	EN 10269	8	12	2500	NPD
2,8	NailScrew®	45	7/38	4,2	31	Sans protection	1	17MnB3/20MnB4	EN 10269	8,3	18	2500	NPD
		45 - 75	5,9/27	4,2	30-40	Electrogalv. 12 µm	1-2				13,5		
		45 - 75 45 - 55	5,9/27 7/38	4,2 4,2	30 - 55 31	A2	1-3	AISI 304, EN 1.4301	EN 10088-1	8,3	13,5 18	1150	NPD NPD

NPD = Sans performance définie

$f_{ax,k}$  et  $f_{head,k}$  sont testés avec une densité de bois de 350 kg/m<sup>3</sup>