

1.)

Eindeutiger Kenncode des Produkttyps:
EJOT Befestigungsschrauben JT3

2.)

Verwendungszweck:
Befestigungsschrauben für Bauteile und Bleche aus Metall

3.)

Hersteller:
EJOT Baubefestigungen GmbH, In der Stockwiese 35, 57334 Bad Laasphe - Germany

4.)

System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit:
System 2+

5.)

Europäisches Bewertungsdokument
Europäisch Technische Bewertung:
Technische Bewertungsstelle:
Notifizierte Stelle:

EAD 330046-01-0602
ETA-22/0126
ETA-DANMARK A/S
769 - KIT Versuchsanstalt für Stahl, Holz und Steine

6.)

Erklärte Leitung(en):
a) Mechanische Festigkeit und Standsicherheit (BWR 1) und Sicherheit bei der Nutzung (BWR 4)

Wesentliche Merkmale	Leistungswerte
Querkraftbeanspruchbarkeit der Verbindung	Siehe Anhang 1-3
Zugbeanspruchbarkeit der Verbindung	Siehe Anhang 1-3
Bemessungsbeanspruchbarkeit im Fall der Kombination von Zug-/Querkraften (Interaktion)	Siehe Anhang 1-3
Überprüfung der Verformungskapazität im Fall von temperaturbedingten Zwängungskraften	NPD
Haltbarkeit	NPD

Leistungserklärung

Nr.: 1 - 003 - 220126 - 2022/02

DE



b) Brandschutz (BWR 2)	
Wesentliche Merkmale	Leistungswerte
Brandverhalten	A1

c) Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz (BWR 3)	
Wesentliche Merkmale	Leistungswerte

d) Schallschutz (BWR 5)	
Wesentliche Merkmale	Leistungswerte

e) Energieeinsparung und Wärmeschutz (BWR 6)	
Wesentliche Merkmale	Leistungswerte

f) Nachhaltige Nutzung der natürlichen Ressourcen (BWR 7)	
Wesentliche Merkmale	Leistungswerte

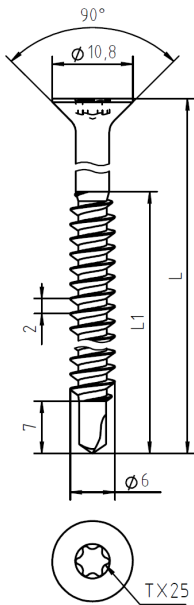
Die Leistung des vorstehenden Produkts entspricht der erklärten Leistung/den erklärten Leistungen. Für die Erstellung der Leistungserklärung im Einklang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 ist allein der oben genannte Hersteller verantwortlich.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Dr. Jens Weber
(Name)

Bad Laasphe, 31.03.2022
(Ort und Datum der Ausstellung)

(Unterschrift)

**Material:**

Screw: JT3 stainless steel (A2) - EN ISO 3506
 JT4 stainless steel (A2) - EN ISO 3506
 JT6 stainless steel (A4) - EN ISO 3506
 JT9 stainless steel (A4) - EN ISO 3506

Washer: none

Component I: Aluminium alloy or steel, thicker than the supporting structure $t_i \geq 5,0$ mm usually pre-punched from 6,0 mm to 8,5 mm.

Component II: S235 according to EN 10025-1
 S280GD to S350GD according to EN 10346 (Table 1.1 and 1.2)
 Aluminium alloy according to EN 573 (Table 1.3)

Table 1.1: Single-layer supporting structure made of S235 or S280GD to S350GD

$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,55	0,60	0,63	0,70	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50
S280GD	$N_{R,k,II}^{1,2}$ [kN]	0,53	0,75	0,77	0,79	0,80	0,95	1,05	1,35	1,63	1,96	3,02
	$V_{R,k,II}^2$ [kN]	0,61	0,91	1,01	1,12	1,17	1,46	1,67	2,01	2,32	3,32	4,59

¹ For $t_{N,II}$ from S320GD or S350GD, the values may be increased by 8.3%.

² Steel applications only for JT3-S-2-6,0xL and JT6-S-2-6,0xL.

Table 1.2: Two-layer supporting structure made of S235 or S280GD to S350GD

$t_{N,II}$ [mm]		2 x 0,63	2 x 0,70	2 x 0,75	2 x 0,88	2 x 1,00
S280GD	$N_{R,k,II}^{1,2}$ [kN]	0,80	0,95	2,09	2,91	3,73
	$V_{R,k,II}^2$ [kN]	1,17	1,46	1,67	2,01	2,32

¹ For $t_{N,II}$ from S320GD or S350GD, the values may be increased by 8.3%.

² Steel applications only for JT3-S-2-6,0xL and JT6-S-2-6,0xL.

Table 1.3: Single-layer aluminum alloy supporting structure according to EN 573

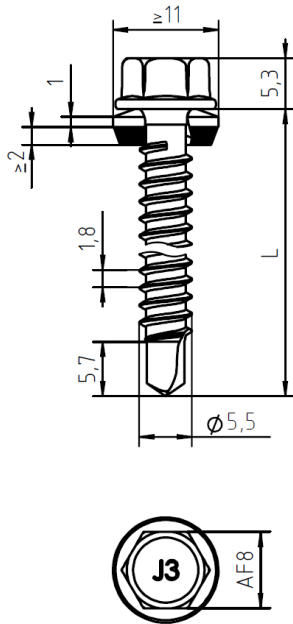
$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,50	2,00	
$R_m \geq 165$ N/mm ²	$N_{R,k,II}^1$ [kN]	0,22	0,28	0,35	0,43	0,50	0,58	0,68	0,77	0,86	1,18	1,81
	$V_{R,k,II}^1$ [kN]	-	-	-	-	0,71	0,98	1,24	1,51	1,78	2,59	3,93
$R_m \geq 215$ N/mm ²	$N_{R,k,II}^1$ [kN]	0,29	0,37	0,46	0,55	0,64	0,75	0,87	1,00	1,12	1,53	2,33
	$V_{R,k,II}^1$ [kN]	-	-	-	-	0,91	1,25	1,59	1,93	2,27	3,29	4,99

¹ For aluminum with tensile strengths between the specified values, interpolation is allowed.

Characteristic capacities of the fastener

JT3-ST-2-6,0xL, JT4-ST-2-6,0xL, JT6-ST-2-6,0xL and JT9-ST-2-6,0xL

Annex 3

**Material:**

Screw: JT3 stainless steel (A2) - EN ISO 3506
 JT6 stainless steel (A4) - EN ISO 3506
 (Head variations FR possible)

Washer: stainless steel (A2/A4) - EN ISO 3506
 With vulcanized EPDM seal

Component I: Aluminium alloy or steel, thicker than the supporting structure $t_i \geq 3,0$ mm usually pre-punched from 5,5 mm to 8,0 mm.

Component II: S235 to S275 according to EN 10025-1
 S280GD to S450GD according to EN 10346
 HX350LAD to HX460LAD according to EN 10346
 (Table 4.1 and 4.2)
 Aluminium alloy according to EN 573 (Table 4.3)

Table 4.1: Single-layer supporting structure made of S235 to S275, S280GD to S450GD or HX350LAD to HX460LAD

$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,55	0,60	0,63	0,70	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50
S280GD	$N_{R,k,II}^1$ [kN]	0,30	0,41	0,47	0,53	0,56	0,66	0,73	1,06	1,40	1,71	2,59
	$V_{R,k,II}$ [kN]	0,59	0,81	0,91	0,93	1,05	1,42	1,69	2,17	2,61	2,98	3,60

¹ For $t_{N,II}$ from S320GD to S450GD respectively HX340LAD to HX460LAD, the values may be increased by 8.3%.

Table 4.2: Two-layer supporting structure made of S235 to S275, S280GD to S450GD or HX350LAD to HX460LAD

t _{N,II} [mm]		2 x 0,63	2 x 0,70	2 x 0,75	2 x 0,88	2 x 1,00
S280GD	N _{R,k,II} ¹ [kN]	1,01	1,46	1,78	2,31	2,84
	V _{R,k,II} [kN]	2,22	2,83	3,27	3,65	4,00

¹ For $t_{N,II}$ from S320GD to S450GD respectively HX340LAD to HX460LAD, the values may be increased by 8.3%.

Table 4.3: Single-layer aluminum alloy supporting structure according to EN 573

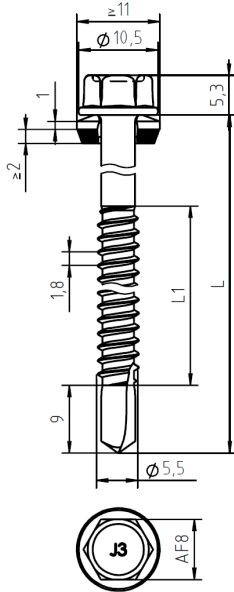
$t_{N,II}$ [mm]	0,40	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,20	1,50	2,00
$R_m \geq 165$ N/mm ²	$N_{R,k,II}^1$ [kN]	0,14	0,21	0,28	0,36	0,43	0,50	0,56	0,65	0,73	0,91
	$V_{R,k,II}^1$ [kN]	0,15	0,36	0,48	0,59	0,71	0,93	1,14	1,26	1,38	2,65
$R_m \geq 215$ N/mm ²	$N_{R,k,II}^1$ [kN]	0,19	0,28	0,37	0,47	0,56	0,65	0,73	0,84	0,95	1,19
	$V_{R,k,II}^1$ [kN]	0,20	0,47	0,62	0,77	0,92	1,21	1,49	1,64	1,79	3,45

¹ For aluminum with tensile strengths between the specified values, interpolation is allowed.

Characteristic capacities of the fastener

JT3-(FR)-2H-Plus-5,5xL E11 and JT6-(FR)-2H-Plus-5,5xL E11

Annex 6

**Material:**

- Screw:** JT3 stainless steel (A2) - EN ISO 3506
 JT6 stainless steel (A4) - EN ISO 3506
 (Head variations FR possible)
- Washer:** stainless steel (A2/A4) - EN ISO 3506
 With vulcanized EPDM seal
- Component I:** Aluminium alloy or steel, thicker than the supporting structure $t_i \geq 3,0$ mm usually pre-punched from 5,5 mm to 8,0 mm.
- Component II:** S235 to S355 according to EN 10025-1
 S280GD to S350GD according to EN 10346
 HX350LAD to HX460LAD according to EN 10346 (Table 5.1)
 Aluminium alloy according to EN 573 (Table 5.2)

Table 5.1: Single-layer supporting structure made of S235 to S355, S280GD to S350GD or HX350LAD to HX460LAD

$t_{N,II}$ [mm]		1,50	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00
S280GD	$N_{R,k,II}$ [kN]	1,90	2,60	4,23	5,01	7,04	-	-
	$V_{R,k,II}$ [kN]	2,20	3,33	3,68	4,03	4,73	-	-

Table 5.2: Single-layer aluminum alloy supporting structure according to EN 573

$t_{N,II}$ [mm]		2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00
$R_m \geq 165 \text{ N/mm}^2$	$N_{R,k,II}^1$ [kN]	1,03	1,68	2,33	2,63	2,63	-
	$V_{R,k,II}^1$ [kN]	2,56	2,83	3,10	3,63	3,63	-
$R_m \geq 215 \text{ N/mm}^2$	$N_{R,k,II}^1$ [kN]	1,35	2,20	3,04	4,73	4,73	-
	$V_{R,k,II}^1$ [kN]	3,33	3,68	4,03	4,73	4,73	-

¹ For aluminum with tensile strengths between the specified values, interpolation is allowed.

Characteristic capacities of the fastener

JT3-(FR)-6-5,5xL E11 and JT6-(FR)-6-5,5xL E11

Annex 7