



Parametry spojovacího materiálu BeA dle požadavků EN 14592/A1

Průmyslové spony BeA, typ spony a použitý materiál	Jmenovitý průměr drátu	Vyráběná délka	Charakteristický moment kluzu $M_{y,k}$ (Nmm)	Charakteristický parametr vytažení f_{ak} (N/mm ²)	Charakteristický parametr protažení hlavy $f_{head,k}$ (N/mm ²)
typ 155 VZ	1,55 mm	38 - 80 mm	713	4,86	36,65
typ 155 NR	1,55 mm	38 - 80 mm	713	6,92	36,65
typ 180 VZ	1,8 mm	40 - 90 mm	1.044	4,98	33,33
typ 180 NR	1,8 mm	40 - 90 mm	1.044	6,49	33,33
typ 246 NR	2,02 mm	75 - 130 mm	1.474	6,05	35,90
Charakteristická hustota dřeva ρ_k (kg/m ³)			-	350	350

Trvanlivost průmyslových spon BeA všech typů podle provedení drátu (ochrana proti korozi)	VZ - třída použití 1 + 2, galvanicky nanesený zinek, minimálně 12 μ m NR - třída použití 3, nerezová ocel
---	--