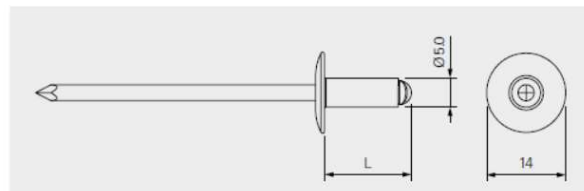


Karta techniczna

Nit AP-14



Cechy produktu

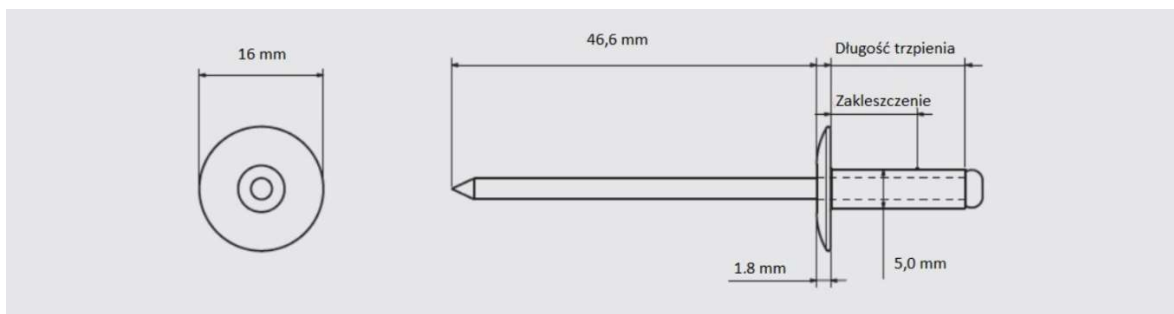
- Nie ulega poluzowaniu na skutek ruchu płyt i podkonstrukcji powodowanych wiatrem i temperaturą
- Aluminiowa tuleja nita i trzpień ze stali nierdzewnej zapewniają dużą odporność na korozję
- Wysokiej jakości lakier proszkowy w kolorach wg RAL, NCS lub wg oznaczenia producenta płyty

Zastosowanie

- Do mocowania paneli fasadowych każdego typu (HPL, kłóknocement, kompozyt aluminiowy) do podkonstrukcji aluminiowej lub ze stali nierdzewnej

Typy nitów

Typ	średnica trzpienia	długość trzpienia	średnica łba	otworowanie	łączna grubość łączonych materiałów	opakowanie szt.	kod produktu
AP14-50120-S	5,0	12,0	14	5,1	2,0-8,0	250	1363853
AP14-50160-S	5,0	16,0	14	5,1	6,0-12,0	250	1363854
AP14-50180-S	5,0	18,0	14	5,1	7,0-13,5	250	1363855
AP14-50210-S	5,0	21,0	14	5,1	10,0-16,0	250	1363856
AP14-50230-S	5,0	23,0	14	5,1	12,0-18,0	250	1363857

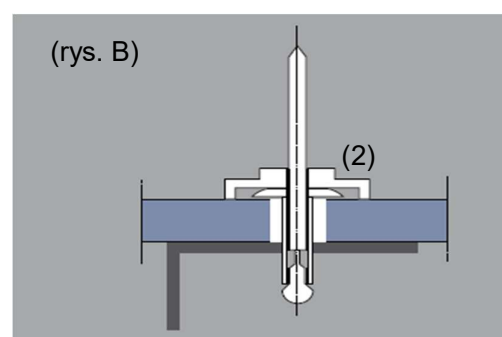
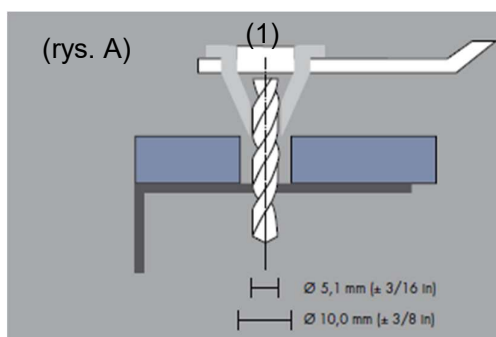
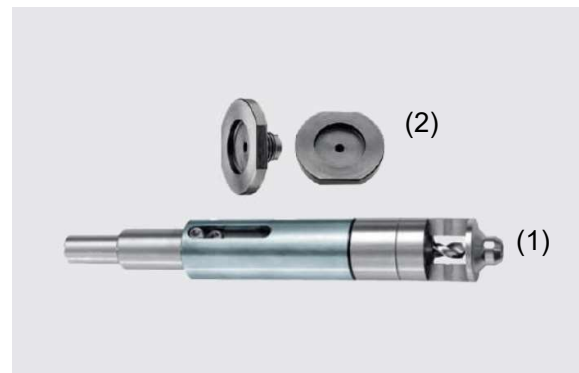


Specyfikacja

- Średnica tulei: 5 mm
- Łeb tulei: 14 mm
- Typ łba: płaski soczewkowy
- Materiał tuleja: Aluminium (AlMg5) EN AW-5019
- Materiał trzpień: Stal nierdzewna (A2) 1.4541, AISI 321

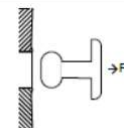
Zasady montażu

- Owiercić podkonstrukcję aluminiową lub stalową wiertłem o średnicy 5,1 mm.
- Otworowanie w płytach wg specyfikacji producenta płyt.
- Wymagane jest centryczne owiercenie płyt (rys. A) i podkonstrukcji. W tym celu należy użyć urządzenia centrującego (1) (zob. katalog produktów)
- Nity zakleszczać używając nitownicy elektrycznej Gesipa
- Dla zachowania przesuwu w punktach mocowania (rys. B) należy użyć nasadki dystansującej do nitownicy (2).
- Niedostosowanie się zasady zachowania punktów przesuwnych może powodować deformację lub pękanie płyt fasadowych.



Charakterystyka techniczna Nit AP-14

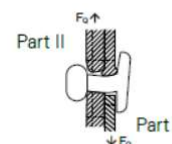
Sila wyrywajaca F_x



Part II

Material			Rezultat (N)		
		t_{II}	$\bar{x}$	R_k	s
Aluminium EN AW-5754	220 N/mm ²	0.75	1738	1192	158
Aluminium	190 N/mm ²	1.25	2104	1603	106
Aluminium EN AW-5754	220 N/mm ²	1.50	2240	1674	168
Aluminium EN AW-5754	220 N/mm ²	1.80	4158	3360	75

Sila scinajaca F_0



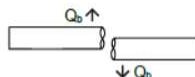
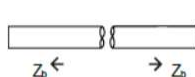
Part II

Material		t_{II}
Aluminium	190 N/mm ²	1.80

Part I

Material		t_I	Rezultat (N)		
			$\bar{x}$	R_k	s
Steel S235		12.0	3279	2553	134

Uwagi: Wartości osiągnięte przy 3 mm przesunięciu materiału Part I and Part II



Wytrzymałość na rozciąganie Z_0 Wytrzymałość na ścinanie Q_0
3950 N 2250 N

R_k - wytrzymałość charakterystyczna na rozciąganie (min) materiału Part I i II wg wymagań EN

t - grubość materiału I i II

$\bar{x}$ -średnie arytmetyczne wyników testów

s - odchylenie standardowe

Wszystkie wymiary w mm

Niniejszy dokument jest informacją techniczną sporządzoną na podstawie badań przeprowadzonych przez SFS. Wszystkie obliczenia połączeń muszą zostać dokonane przez osobę uprawnioną. Przy projektowaniu wymagane jest stosowanie zasad zgodnie z normami i dopuszczeniami obowiązującymi w kraju zastosowania.