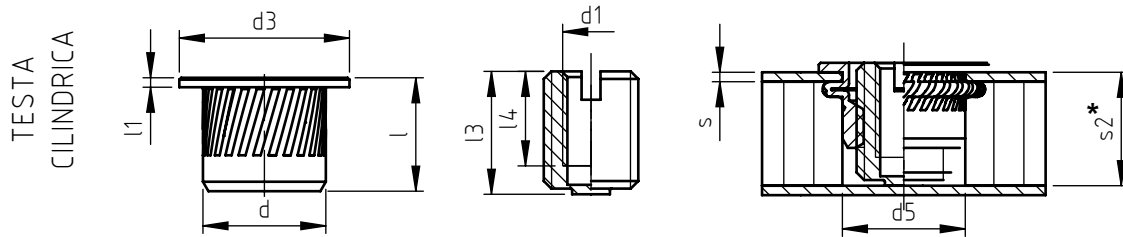


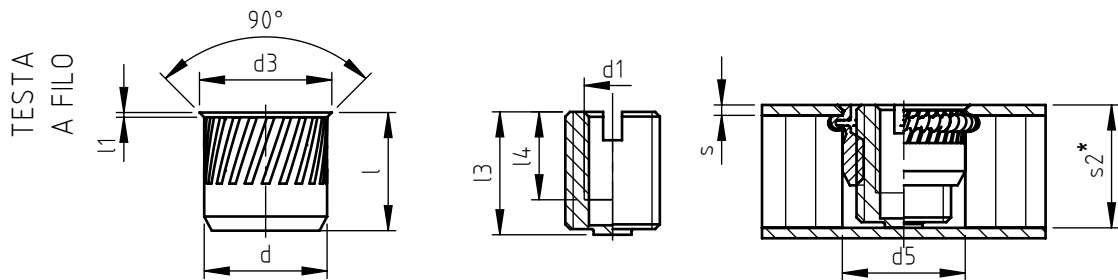
Applicazione: su pannelli sandwich.

Montaggio: mediante apposite attrezzature manuali o pneumatiche e con l'ausilio di adesivi strutturali.



\* Quota s2 variabile in funzione dello spessore s e dalla regolazione del grano.

codice	d1 6H	s spessore pelle	s2* spessore pannello min.	l3	l4 min.	l	d	d3	l1	d5 +0,15/0
TC/DM10_ZI-M6/10_	M6	0,5 ÷ 2,0	10	10	5,5	10,5	13	18	1	13
TC/DM10_ZI-M6/12,5_			12,5	12,5	8					
TC/DM10_ZI-M6/15_			15	15	10,5					
TC/DM10_ZI-M6/17,5_			17,5	17,5	13					
TC/DM10_ZI-M6/20_			20	20	15,5					
TC/DM10_ZI-M6/22,5_			22,5	22,5	18					



\* Quota s2 variabile in funzione dello spessore s e dalla regolazione del grano.

codice	d1 6H	s spessore pelle	s2* spessore pannello min.	l3	l4 min.	l	d	d3	l1	d5 +0,15/0
TF/DM10_ZI-M6/10_	M6	0,5 ÷ 2,0	10	10	5,5	10,5	13	14,5	0,9	13
TF/DM10_ZI-M6/12,5_			12,5	12,5	8					
TF/DM10_ZI-M6/15_			15	15	10,5					
TF/DM10_ZI-M6/17,5_			17,5	17,5	13					
TF/DM10_ZI-M6/20_			20	20	15,5					
TF/DM10_ZI-M6/22,5_			22,5	22,5	18					

Le dimensioni sono indicative, non vincolanti, espresse in mm.

Altre forme e filettature sono disponibili su richiesta, per ulteriori informazioni contattare il servizio tecnico Specialinsert®.

Per ottenere un corretto impiego del prodotto è consigliabile effettuare prove di fissaggio per determinare il tipo di adesivo idoneo e la corretta altezza del grano.

Materiale: X=acciaio inox nr. 1.4305 (standard)

L=alluminio EN AW 2011 AlCu6BiPb (su richiesta)

Finitura: allo stato naturale

Tolleranze: dove non specificato, grado di precisione secondo UNI EN 22768-1 ISO 2768-m.

Filettatura: metrica ISO 6 H

Esempio di designazione: rivetto tubolare filettato zigrinato testa cilindrica

per pannelli sandwich spessore (s2) di 18,5mm e spessore delle pelli 1,0 mm,

filettatura M 6, foro Ø13mm, in acciaio inox: TC/DM10XZI-M6/17.5X

**A COSA SERVE:**

Il Deform-nut T /SC/1 (SISTEMA BREVETTATO) serve a creare una sede filettata nei pannelli con struttura a sandwich (strutture a nido d'ape o composite).

**VANTAGGI**

Per creare una sede filettata nei pannelli con struttura a sandwich si utilizzano spesso soluzioni costose e tecnicamente articolate, quali la resinatura per affogamento o l'incollaggio di boccole o tiranti filettati.

Con il Deform-nut T /SC/1 si acquistano alcuni fondamentali vantaggi:

-Il deform-nut permette di utilizzare uno stesso tipo di prodotto anche su una gamma variabile di spessori di pannelli con strutture a sandwich.

-La deformazione dell'inserto T /SC/1 garantisce un fissaggio meccanico immediato (senza tempi di attesa dovuti alla essiccazione di resine e collanti) per la sola movimentazione del pannello. Per l'utilizzo si rimanda al tempo di essiccazione del collante impiegato.

-Il Deform-nut T /SC/1 è di facile e rapida installazione, non richiede personale specializzato e nessuna operazione successiva di lavorazione (iniezione di resina autobloccante) o finitura.

Il rivetto filettato per pannelli con struttura a sandwich T /SC/1 può essere applicato su qualsiasi materiale composito, resine, fibra di carbonio, lega leggera ecc.

- Il montaggio può essere previsto con impianti automatizzati.

**RACCOMANDAZIONI PER UNA CORRETTA POSA**

**⚠️ ADESIVO STRUTTURALE DI FISSAGGIO**

La colla di unione tra l'inserto e il pannello sandwich deve essere adeguata e compatibile alle caratteristiche dei due materiali riceventi ai fini di ottenere un fissaggio strutturale.

**⚠️ INIEZIONE DELL'ADESIVO**

L'inserimento dell'adesivo deve essere preciso ai fini di garantire il completo riempimento delle celle presenti nel core compresa la sede filettata dell'inserto Deform-nut T /SC/1 deformato sulla prima pelle del pannello in composito, atto a ricevere il grano di fissaggio.

Difficile definire un dosaggio costante in quanto è vincolato dal numero di celle aperte interessate dovuto alla foratura di predisposizione sede.

Il corretto accostamento tra i vari elementi, pannello, adesivo ed inserto, è il risultato stabilito da prove di laboratorio eseguite, necessarie per la definizione dei vari componenti che potrebbero non essere ripetibili con altre modalità di applicazione.

Su applicazioni già sperimentate, dove occorre intervenire con modifiche e/o sostituzioni di componenti è necessario ripetere le prove di laboratorio per verificare l'idoneità del sistema.

**⚠️ COME SI MONTA**

Scegliere il rivetto tubolare, la boccola filettata di riscontro e l'adesivo adeguato e compatibile al materiale ricevente in funzione delle esigenze di applicazione:

filettatura, spessore del laminato (pelle primo strato) spessore totale pannello, materiale, ecc.

