

FICHE TECHNIQUE

Conformes aux
RAGE
bardages
métalliques.

RIVET ETANCHE ALU / INOX Ø4,8 TETE 9,5 MM

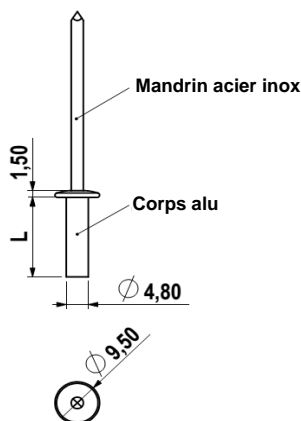
Travaux divers
d'assemblage
(couture...)

(1) **Dénomination du produit** : Rivet étanche alu / inox 4,8xL

(2) **Nom et adresse de la société** : FAYNOT INDUSTRIE SA - 08000 THILAY - FRANCE

(3) **Nom et adresse de l'usine productrice** : FAYNOT 1 - 08800 THILAY - FRANCE

(4) Schémas (mm) :

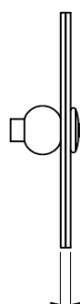


(5) Caractéristiques des matériaux :

- Aluminium 1200 selon NF EN 1301-1.
- Acier inoxydable 18/10 selon NF EN 10088-3 (X5CrNi18-10 ; A2 ; AISI304).
- Laquage possible par poudrage polyester polymérisé de couleur de la tête.

(6) Conditions de mise en œuvre :

- Réaliser le préperçage diamètre 5,2 à 5,5 mm des éléments à assembler.
- Les éléments à assembler doivent être correctement plaqués.
- Outillage de pose : Riveteuse manuelle (réf 2-020 ou 1-020) ou électrique (réf 4-020)



Exemple d'assemblage

Capacité d'assemblage

(7) Longueur des rivets et capacité d'assemblage :

| Dimensions | 4,8x9,5* | 4,8x12,5 | 4,8x18 | | | | | |
|---------------------|-----------|-----------|------------|--|--|--|--|--|
| Référence | 24809-020 | 24812-020 | 24818-020 | | | | | |
| Poids kg ‰ | 2,6 | 2,8 | 3,2 | | | | | |
| Capacité assemblage | 3 - 5 mm | 4 - 6 mm | 10 - 12 mm | | | | | |

* Longueur non-conforme aux RAGE bardage métallique

Capacité d'assemblage déterminée en considérant des éléments correctement plaqués. En cas de doute sur l'assemblage, il convient de réaliser un essai in situ.

(8) Caractéristiques mécaniques :

Résistance au cisaillement : $R_c = 263$ daN (2 éléments acier 1mm ; préperçage 5,2 mm ; PV12-0201-02)

Résistance à la traction : $R_t = 99$ daN (support 0,63 mm ; préperçage 5,2 mm ; PV 12-0201-04)

NOTE : Les performances mécaniques précisées ci-dessus sont déterminées dans les conditions données. D'autres essais mécaniques peuvent être réalisés, sur demande, suivant l'application.

Mise à jour le 02 Octobre 2020

