

Afmetingen

Type	maat a (mm)	maat b (mm)	maat c (mm)	Pd (mm)
centerpennen 15	17,0	15,0	10,0	6100
centerpennen 20	22,0	20,0	10,0	6000
centerpennen 23	23,0	20,2	8,0	6400
centerpennen 26	30,0	26,5	13,0	6400
centerpennen 30	29,3	25,7	8,0	6300
Uni 15 plus	17,0	15,0	10,0	6000

Centerpennen

Alle centerpennen zijn koud gerold en hebben een doorlopende spoed. Tevens zijn deze centerpennen lasbaar en buigbaar volgens de onderstaande voorschriften.

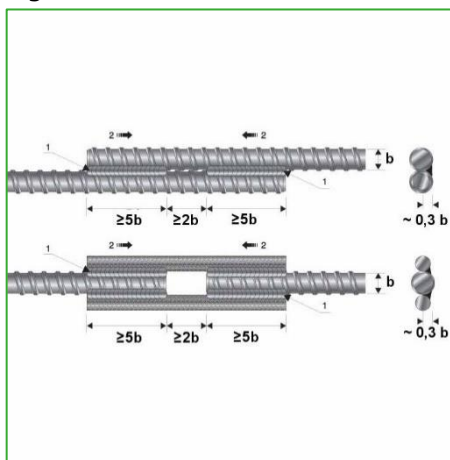
B15, B20 en B26 zijn uitwisselbaar met andere systemen, echter de wisselende toleranties bij de diverse producenten kunnen de passing beïnvloeden.

Toepassing

Wordt gebruikt om te zorgen dat twee bekistingsdelen tijdens het storten niet uit elkaar kunnen gaan.

Productgegevens

Alle maten zijn leverbaar in verzinkte en onverzinkte uitvoering met als maximale lengte de productie lengte (pd). Een productie lengte varieert enigszins in lengte, is niet afgekort en heeft daardoor aan beide zijde +/- 50 mm onvolledige draad.



Technische gegevens

Type	Gebruiksbelasting	Breukbelasting	geadv. buigrol
centerpennen 15	90 kN	160 kN	140,0 mm
centerpennen 20	150 kN	300 kN	180,0 mm
centerpennen 23	150 kN	300 kN	180,0 mm
centerpennen 26	240 kN	510 kN	240,0 mm
centerpennen 30	245 kN	520 kN	240,0 mm
Uni 15 plus	90 kN	190 kN	n.v.t

Buigen

Voor het probleemloos buigen van de centerpennen dient rekening gehouden te worden met de juiste buigrol diameter. Bij kleinere buigingen kan het materiaal scheurtjes vertonen en is de belastbaarheid niet meer te garanderen.

Lassen

Door het koolstofgehalte van 0,22% zijn onze centerpennen goed lasbaar. Indien de lasvoorschriften in acht worden genomen is het centermateriaal volledig te belasten.

Lasvoorschriften:

- De lasser dient gediplomeerd te zijn
- Bruikbaar zijn handmatig lichtboog-lassen en gas-lassen (zoals CO₂/MIG), waarbij het eerste de voorkeur verdient om de theoretisch mogelijke opharding tegen te gaan
- De las niet geforceerd afkoelen, maar door de omgevingslucht laten koelen. Ook niet lassen bij lage temperaturen.
- Als goed bruikbare elektrode is bekend type E 51 54 B (of gelijkwaardig). Deze dienen volgens opgave van de producent gedroogd te zijn en gedroogd bewaard te worden.
- Voor centerpennen 15, 20, en 23 raden wij bij een éénzijdige las een elektrode aan met een doorsnede van 3,25 mm. Voor centerpennen 26 en 30 is dit 4 mm.
- Voor een overlap-las is minsten een éénzijdige lasnaadlengte van 10 maal de kerndiameter (b) nodig. Te verdelen in: 5 x b lassen - 2 x b onderbreking - 5 x b lassen. Het centermateriaal dient dus tenminste 12 maal zijn eigen doorsnede langs elkaar te liggen. Bij een overlap-las is een naadbreedte van 0,5 x b toegestaan mits de las tenminste 0,3 x b dik is.
- Bij een stomp-las, waar twee centerpennen achter elkaar liggen, dienen aan beide zijden wapeningsstaven te worden gelegd met steeds een overlap van tenminste 5 X b met de centerpennen. De afstand tussen de twee centerpennen moet minimaal 2 x b zijn. Tweezijdig lassen volgens tekening.

Controleer regelmatig alle onderdelen op beschadigingen (bijvoorbeeld haarscheurtjes of ingesleten schroefdraad). Beschadigde onderdelen niet meer inzetten. Bij alle systemen is de schroefdraadlengte in verhouding met de over te brengen krachten. Dus moeren en conussen altijd over de volledige schroefdraadlengte opschroeven.

Opmerkingen

De informatie van deze Technische Fiche (TF) is met zorg samengesteld. Desondanks is het mogelijk dat deze informatie onvolledig is en/of onjuistheden bevat. Hakron sluit alle aansprakelijkheid uit voor directe of indirecte schade, van welke aard dan ook, voortvloeiende uit het gebruik van deze informatie.

Alle genoemde gegevens gelden voor een normale toepassing en zijn naar beste weten opgesteld en geven de huidige stand van kennis en ervaring weer. De in dit blad vermelde informatie is een productbeschrijving en kan niet worden gebruikt als geschiktheids- en/of houdbaarheidsgarantie. De verwerker blijft verplicht eigen onderzoeken en testen uit te voeren teneinde de verwerking en toepassing van onze producten in hun productieproces te verantwoorden. Wijzigingen van deze TF worden niet automatisch verstrekt. De juiste en derhalve doeltreffende toepassing van onze producten valt buiten onze controle. Hierdoor kunnen wij slechts instaan voor de kwaliteit van onze producten in het kader van onze verkoop- en leveringsvoorwaarden, echter niet voor de succesvolle verwerking ervan.

Het recht om veranderingen aan te brengen, die een technische vooruitgang betekenen, behouden wij ons voor. Adviezen van onze medewerkers, die buiten het kader van deze TF vallen, moeten schriftelijk worden bevestigd.

Veiligheid

Om de veiligheid van al onze centerpen systemen te waarborgen wordt er, conform de Duitse DIN 18216, een veiligheidsfactor gehanteerd. Uitgangspunt is een tijdelijke belasting bij onbeschadigd materiaal. Materiaal dat tot aan de vloeispanning belast is geweest mag niet meer worden ingezet. Indien het centermateriaal niet uitsluitend op trek wordt belast, worden de opgegeven gebruikswaarden wezenlijk anders. Bij combinatielasten van trek en afschuiving is het raadzaam vooraf contact op te nemen met onze technische medewerkers.