

RIVETTO A STRAPPO ALU/ALU CON TESTA BOMBATA

IMPERMEABILE

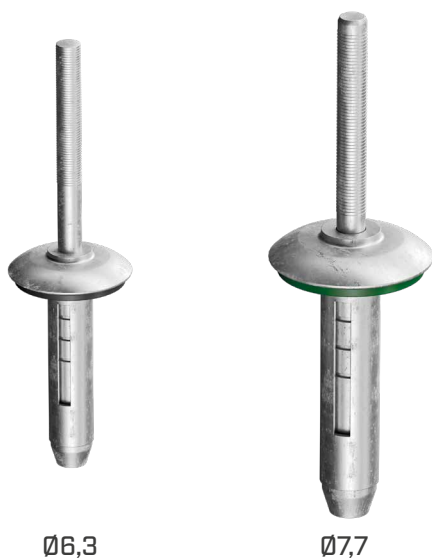
Rondella in EPDM con tenuta all'acqua che rende il fissaggio particolarmente adatto ad applicazioni in contesti esposti, come le coperture. Soluzione indicata per sistemi anticaduta installati all'estradosso, dove affidabilità e protezione dagli agenti atmosferici sono fondamentali.

RESISTENTE

Mandrino, corpo e testa sono realizzati in alluminio, un materiale che combina resistenza agli agenti atmosferici e prestazioni strutturali elevate. Questa configurazione garantisce durabilità nel tempo e sicurezza anche nelle applicazioni più esigenti.

VERSATILE

Disponibile in due diametri e in diverse lunghezze, si adatta facilmente a componenti di vari spessori, sia in acciaio sia in alluminio. Adatto a diverse configurazioni di fissaggio.



Ø6,3

Ø7,7



CORROSIVITÀ ATMOSFERICA



MATERIALE



CAMPI DI IMPIEGO

- Punti di ancoraggio su lamiera grecate e pannelli sandwich in acciaio e alluminio
- Reti anticaduta su lamiera grecate e pannelli sandwich in acciaio e alluminio
- Giunti strutturali per lamiera in acciaio e alluminio

CODICI E DIMENSIONI

d ₁ [mm]	CODICE	L [mm]	A [mm]	pz.
6,3	RIV6320S17	20,2	1,6-6,4	17
	RIV6320S25	20,2	1,6-6,4	25
	RIV6320S33	20,2	1,6-6,4	33
7,7	RIV7727S200	27,7	1,0-9,5	200



BIRD

RIVETTATRICE A BATTERIA

CODICE	peso [kg]	forza [N]	pz.
BIRD5277	2,15	12.000	1

Per rivetti diametro 5,2 - 6,4 - 7,7.



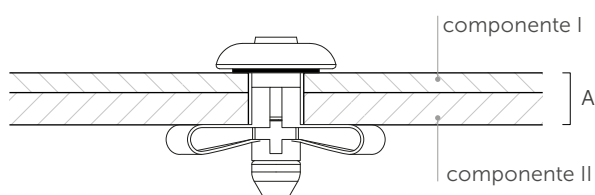
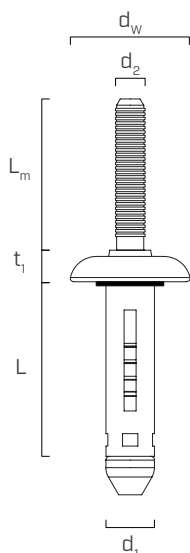
FINCH

RIVETTATRICE PROFESSIONALE

CODICE	peso [kg]	pz.
FINCH3064	1,4	1

Per rivetti diametro 3,0 - 4,0 - 4,8 - 6,4.

GEOMETRIA

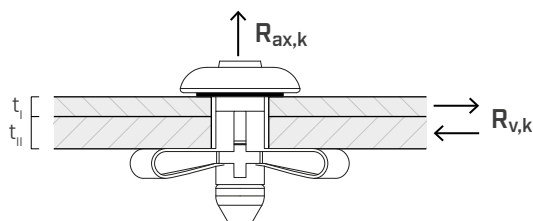


Diametro nominale	d ₁	[mm]	6,3	7,7
Diametro falsa rondella	d _w	[mm]	15,00	19,00
Diametro mandrino	d ₂	[mm]	3,90	4,50
Spessore testa	t ₁	[mm]	3,50	5,00
Lunghezza mandrino	L _m	[mm]	min. 28,00	min. 24,00
Diametro preforo componente I	d _I	[mm]	6,50	8,00
Diametro preforo componente II	d _{II}	[mm]	6,50	8,00

PRODOTTI CORRELATI



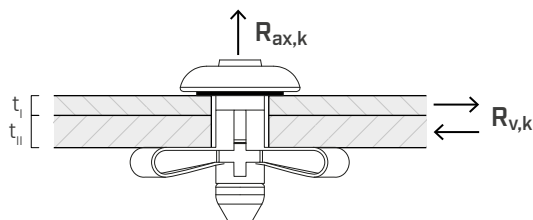
Componente I acciaio - Componente II acciaio | $R_m^* \geq 360 \text{ N/mm}^2$



		TAGLIO					TRAZIONE				
		$R_{v,k}$ [kN]					$R_{ax,k}$ [kN]				
		spessore componente I t_I [mm]					spessore componente I t_I [mm]				
		1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$	1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$
Spessore componente II t_{II} [mm]	0,40	1,22	1,19	1,16	1,13	1,10	0,81	0,81	0,81	0,81	0,81
	0,50	1,55	1,55	1,55	1,55	1,55	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07
	0,63	2,18	2,18	2,18	2,18	2,18	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	0,75	2,15	2,15	2,15	2,15	2,15	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50
	1,00	2,84	2,84	2,84	2,84	2,84	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53
	1,25	2,84	2,84	2,84	2,84	2,84	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53
	1,50	2,84	2,84	2,84	2,84	2,84	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53
	2,50	2,84	2,84	2,84	2,84	2,84	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53
	$\geq 3,50$	2,84	2,84	2,84	2,84	2,84	1,53	1,53	1,53	1,53	1,53

* R_m rappresenta la resistenza a trazione nominale di una lamiera secondo la norma di prodotto pertinente.

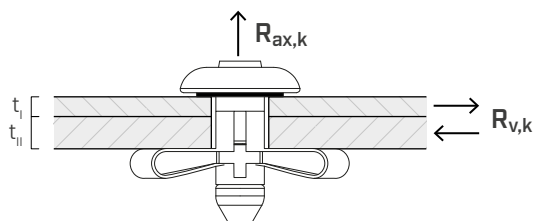
Componente I alluminio - Componente II alluminio | $R_m^* \geq 165 \text{ N/mm}^2$



		TAGLIO					TRAZIONE				
		$R_{v,k}$ [kN]					$R_{ax,k}$ [kN]				
		spessore componente I t_I [mm]					spessore componente I t_I [mm]				
		1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$	1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$
Spessore componente II t_{II} [mm]	0,40	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	0,43	0,43	0,43	0,43	0,43
	0,50	0,92	0,92	0,92	0,92	0,92	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
	0,63	1,03	1,03	1,03	1,03	1,03	0,68	0,68	0,68	0,68	0,68
	0,75	1,13	1,13	1,13	1,13	1,13	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80
	1,00	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07
	1,25	1,71	1,71	1,71	1,71	1,71	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07
	1,50	2,19	2,19	2,19	2,19	2,19	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07
	2,50	2,19	2,19	2,19	2,19	2,19	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07
	$\geq 3,50$	2,19	2,19	2,19	2,19	2,19	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07

* R_m rappresenta la resistenza a trazione nominale di una lamiera secondo la norma di prodotto pertinente.

Componente I alluminio - Componente II alluminio | $R_m^* \geq 215 \text{ N/mm}^2$



		TAGLIO					TRAZIONE				
		$R_{v,k}$ [kN]					$R_{ax,k}$ [kN]				
		spessore componente I t_I [mm]					spessore componente I t_I [mm]				
		1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$	1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$
Spessore componente II t_{II} [mm]	0,40	1,06	1,06	1,06	1,06	1,06	0,56	0,56	0,56	0,56	0,56
	0,50	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	0,72	0,72	0,72	0,72	0,72
	0,63	1,33	1,33	1,33	1,33	1,33	0,88	0,88	0,88	0,88	0,88
	0,75	1,47	1,47	1,47	1,47	1,47	1,04	1,04	1,04	1,04	1,04
	1,00	1,81	1,81	1,81	1,81	1,81	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	1,25	2,23	2,23	2,23	2,23	2,23	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	1,50	2,86	2,86	2,86	2,86	2,86	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	2,50	2,86	2,86	2,86	2,86	2,86	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39
	$\geq 3,50$	2,86	2,86	2,86	2,86	2,86	1,39	1,39	1,39	1,39	1,39

* R_m rappresenta la resistenza a trazione nominale di una lamiera secondo la norma di prodotto pertinente.

PRINCIPI GENERALI

- Per i valori di resistenza meccanica e per la geometria dei rivetti si è fatto riferimento a quanto riportato in ETA-25/1169.
- Per ulteriori combinazioni di materiali e configurazioni applicative, consultare l'ETA-25/1169.
- I valori caratteristici sono secondo la normativa EN 1993-1-8:2010 e EN 1999-1-1:2014 in accordo a ETA-25/1169.
- I valori di progetto si ricavano dai valori caratteristici forniti nelle tabelle come segue:

$$R_{v,d} = \frac{R_{v,k}}{\gamma_M} \quad R_{ax,d} = \frac{R_{ax,k}}{\gamma_M}$$

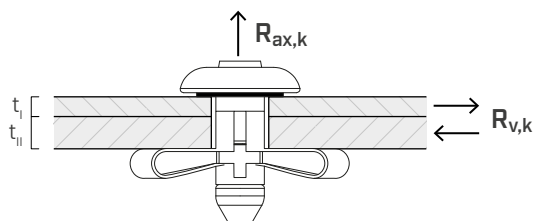
Il coefficiente parziale di sicurezza raccomandato è $\gamma_M = 1,25$ se non diversamente specificato nelle normative nazionali o negli allegati nazionali all'Euro-codice 3.

- Nel caso di sollecitazione combinata di taglio e trazione, deve essere soddisfatta la seguente verifica:

$$\left(\frac{F_{v,d}}{R_{v,d}} \right) + \left(\frac{F_{ax,d}}{R_{ax,d}} \right) \leq 1$$

- Per sottostrutture metalliche asimmetriche con spessori $t_{II} < 5 \text{ mm}$ (ad esempio profili a forma Z o C), il valore caratteristico $R_{ax,k}$ fornito nelle tabelle deve essere moltiplicato per un coefficiente 0,70.

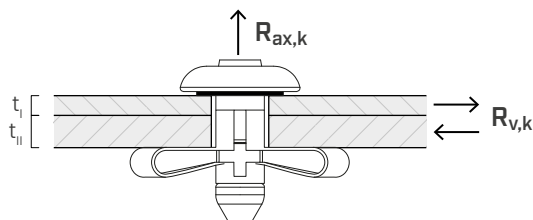
Componente I acciaio - Componente II acciaio | $R_m^* \geq 360 \text{ N/mm}^2$



		TAGLIO					TRAZIONE				
		$R_{v,k}$ [kN]					$R_{ax,k}$ [kN]				
		spessore componente I t_I [mm]					spessore componente I t_I [mm]				
		1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$	1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$
Spessore componente II t_{II} [mm]	0,40	0,92	0,91	0,91	0,90	0,89	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05
	0,50	1,26	1,26	1,26	1,26	1,26	1,46	1,46	1,46	1,46	1,46
	0,63	2,01	2,01	2,01	2,01	2,01	1,55	1,55	1,55	1,55	1,55
	0,75	2,50	2,50	2,50	2,50	2,50	2,23	2,23	2,23	2,23	2,23
	1,00	3,69	3,69	3,69	3,69	3,69	2,56	2,56	2,56	2,56	2,56
	1,25	3,69	3,69	3,69	3,69	3,69	2,56	2,56	2,56	2,56	2,56
	1,50	3,69	3,69	3,69	3,69	3,69	2,56	2,56	2,56	2,56	2,56
	2,50	3,69	3,69	3,69	3,69	3,69	2,56	2,56	2,56	2,56	2,56
	$\geq 3,50$	3,69	3,69	3,69	3,69	3,69	2,56	2,56	2,56	2,56	2,56

* R_m rappresenta la resistenza a trazione nominale di una lamiera secondo la norma di prodotto pertinente.

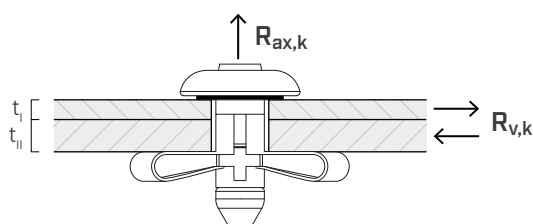
Componente I alluminio - Componente II alluminio | $R_m^* \geq 165 \text{ N/mm}^2$



		TAGLIO					TRAZIONE				
		$R_{v,k}$ [kN]					$R_{ax,k}$ [kN]				
		spessore componente I t_I [mm]					spessore componente I t_I [mm]				
		1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$	1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$
Spessore componente II t_{II} [mm]	0,40	0,63	0,63	0,63	0,63	0,63	0,53	0,53	0,53	0,53	0,53
	0,50	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	0,68	0,68	0,68	0,68	0,68
	0,63	1,01	1,01	1,01	1,01	1,01	0,84	0,84	0,84	0,84	0,84
	0,75	1,20	1,20	1,20	1,20	1,20	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99
	1,00	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,34	1,34	1,34	1,34	1,34
	1,25	2,05	2,05	2,05	2,05	2,05	1,59	1,59	1,59	1,59	1,59
	1,50	2,66	2,66	2,66	2,66	2,66	1,97	1,97	1,97	1,97	1,97
	2,50	2,66	2,66	2,66	2,66	2,66	1,97	1,97	1,97	1,97	1,97
	$\geq 3,50$	2,66	2,66	2,66	2,66	2,66	1,97	1,97	1,97	1,97	1,97

* R_m rappresenta la resistenza a trazione nominale di una lamiera secondo la norma di prodotto pertinente.

Componente I alluminio - Componente II alluminio | $R_m^* \geq 215 \text{ N/mm}^2$



		TAGLIO					TRAZIONE				
		$R_{v,k}$ [kN]					$R_{ax,k}$ [kN]				
		spessore componente I t_I [mm]					spessore componente I t_I [mm]				
		1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$	1,50	1,75	2,00	2,25	$\geq 2,50$
Spessore componente II t_{II} [mm]	0,40	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70
	0,50	1,07	1,07	1,07	1,07	1,07	0,90	0,90	0,90	0,90	0,90
	0,63	1,32	1,32	1,32	1,32	1,32	1,09	1,09	1,09	1,09	1,09
	0,75	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57	1,29	1,29	1,29	1,29	1,29
	1,00	2,16	2,16	2,16	2,16	2,16	1,75	1,75	1,75	1,75	1,75
	1,25	2,68	2,68	2,68	2,68	2,68	2,07	2,07	2,07	2,07	2,07
	1,50	3,46	3,46	3,46	3,46	3,46	2,56	2,56	2,56	2,56	2,56
	2,50	3,46	3,46	3,46	3,46	3,46	2,56	2,56	2,56	2,56	2,56
	$\geq 3,50$	3,46	3,46	3,46	3,46	3,46	2,56	2,56	2,56	2,56	2,56

* R_m rappresenta la resistenza a trazione nominale di una lamiera secondo la norma di prodotto pertinente.

PRINCIPI GENERALI

- Per i valori di resistenza meccanica e per la geometria dei rivetti si è fatto riferimento a quanto riportato in ETA-25/1169.
- Per ulteriori combinazioni di materiali e configurazioni applicative, consultare l'ETA-25/1169.
- I valori caratteristici sono secondo la normativa EN 1993-1-8:2010 e EN 1999-1-1:2014 in accordo a ETA-25/1169.
- I valori di progetto si ricavano dai valori caratteristici forniti nelle tabelle come segue:

$$R_{v,d} = \frac{R_{v,k}}{\gamma_M} \quad R_{ax,d} = \frac{R_{ax,k}}{\gamma_M}$$

Il coefficiente parziale di sicurezza raccomandato è $\gamma_M = 1,25$ se non diversamente specificato nelle normative nazionali o negli allegati nazionali all'Euro-codice 3.

- Nel caso di sollecitazione combinata di taglio e trazione, deve essere soddisfatta la seguente verifica:

$$\left(\frac{F_{v,d}}{R_{v,d}} \right) + \left(\frac{F_{ax,d}}{R_{ax,d}} \right) \leq 1$$

- Per sottostrutture metalliche asimmetriche con spessori $t_{II} < 5 \text{ mm}$ (ad esempio profili a forma Z o C), il valore caratteristico $R_{ax,k}$ fornito nelle tabelle deve essere moltiplicato per un coefficiente 0,70.