

Podkładka okrągła DIN 125 M22 – ocynk ogniowy HDG

Podkładka okrągła M22 wg DIN 125 (forma A) z ocynkiem ogniowym HDG: otwór Ø 23 mm, średnica zewnętrzna Ø 39 mm, grubość 3 mm. Pasuje do śrub, nakrętek i prętów gwintowanych M22 ocynkowanych ogniowo.

Opakowanie: 50 szt.

M22

DIN 125

OCYNK OGNIOWY HDG

Ø 39 × 3 MM

50 SZT.

Właściwości

- Wymiary DIN 125 – Ø 23 / Ø 39 × 3 mm.
- Rozkłada nacisk – Docisk na ok. 779 mm² zamiast na sam obrys nakrętki.
- Otwór Ø 23 mm – Luz ok. 1 mm na gwincie M22, także z powłoką.
- Twardość 140 HV – Do śrub i nakrętek ogólnego przeznaczenia.
- Opakowanie 50 szt. – Ok. 0,92 kg w opakowaniu.
- Ocynk ogniowy HDG – Gruba powłoka zanurzeniowa – do pracy na zewnątrz.

Zastosowanie

- Konstrukcje stalowe ocynkowane
- Barierki i ekrany
- Wiaty i zadaszenia
- Kotwienie

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Rozmiar	M22	do śrub, nakrętek i prętów M22
Norma	DIN 125, forma A	zastąpiona przez PN-EN ISO 7089
Średnica otworu d	Ø 23 mm	nominalna
Średnica zewnętrzna D	Ø 39 mm	nominalna
Grubość h	3 mm	nominalna
Materiał	stal węglowa	klasa twardości 140 HV
Powłoka	ocynk ogniowy HDG	zanurzeniowy, PN-EN ISO 1461
Powierzchnia docisku	ok. 779 mm ²	obliczeniowo
Masa 1000 szt.	ok. 18,3 kg	orientacyjnie
Opakowanie	50 szt.	ok. 0,92 kg

Wymiary wg DIN 125 (forma A); powłoka zanurzeniowa wg PN-EN ISO 1461; powierzchnia docisku i masa orientacyjnie.

Sposób użycia

01 Dobierz

Podkładka M22 HDG do śruby i nakrętki M22 HDG.

02 Oczyszć

Płaska powierzchnia, bez grudek cynku.

03 Załóż

Pod nakrętkę; na drewnie także pod łeb.

04 Dokręć

Momentem dla klasy śruby.

05 Sprawdź

Pełne przyleganie; ubytki cynku zaprawić.

Podkładka płaska nie zabezpiecza nakrętki przed odkręceniem. Nie łącz elementów ocynkowanych ze stalą nierdzewną. Nośność połączenia przyjmuj z projektu.

■ Do podkładki M22 pasuje

Nakrętka DIN 934 M22 kl. 8 HDG, pręt gwintowany DIN 976 M22 8.8 HDG. Otwór $\varnothing$ 23 mm – luz ok. 1 mm na gwincie z powłoką.

■ Badania i certyfikaty

- DIN 125 – podkładka okrągła, forma A
- PN-EN ISO 7089 – norma zastępująca
- PN-EN ISO 1461 – powłoka zanurzeniowa
- marka: Pamar

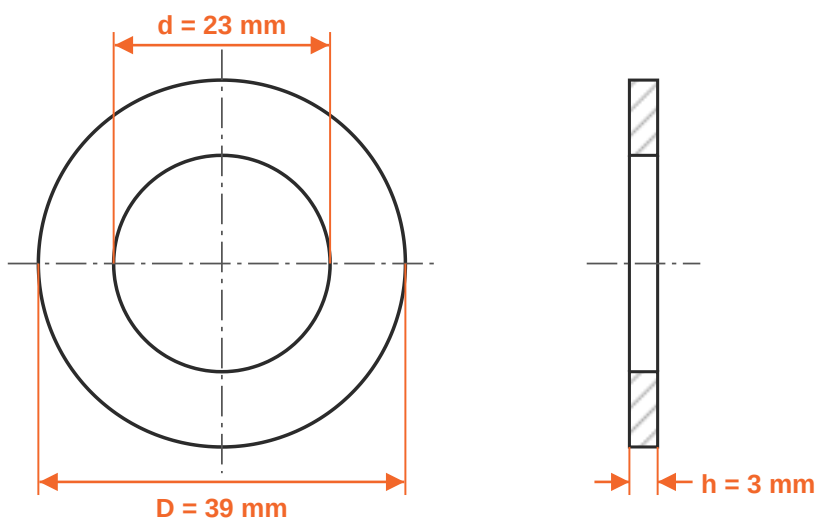
■ Powłoka i środowisko pracy

Ocynk ogniowy powstaje przez zanurzenie podkładki w stopionym cynku (PN-EN ISO 1461). Powłoka jest wielokrotnie grubsza od ocynku galwanicznego, dlatego podkładka nadaje się na zewnątrz – na deszcz, wilgoć i zmienne temperatury.

■ Bezpieczeństwo

Nie łącz elementów ocynkowanych ze stalą nierdzewną. Podkładka płaska nie zabezpiecza nakrętki przed odkręceniem – przy drganiach stosuj kontrnakrętkę lub nakrętkę samokontrującą.

■ Rysunek wymiarowy – podkładka okrągła DIN 125 M22



Rysunek poglądowy.

Wymiary wg DIN 125 - wartości w mm



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Podkładka DIN 125 M22 ocynk ogniowy w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/podkladka-okragla-din-125-m22-ocynk-ogniowy-hdg.html

W ofercie e-Pamar: podkładka okrągła DIN 125 M22, ocynk ogniowy HDG, op. 50 szt. · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 12522FZ

Opracowanie e-Pamar na podstawie DIN 125 i PN-EN ISO 1461. Powierzchnia docisku i masa orientacyjnie. Nośność połączenia przyjmuj z projektu.