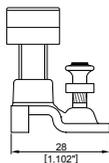
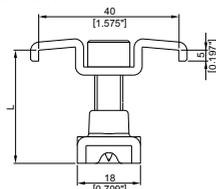


## Sistema de fijación de rejilla X-GR

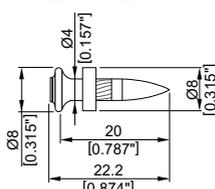
### Información del producto

#### Dimensiones

X-GR



X-R 20-4.0 Zn P8



#### Información general

#### Especificaciones del material

Tornillo:

Acero al carbón

Recubrimiento de zinc: Recubrimiento Doble\*

Clavo:

Acero inoxidable: Aleación de CrMnMo, y recubierto de zinc

Parte superior:

Acero al carbón: DD11

Recubrimiento de zinc: Recubrimiento Doble\*

Parte inferior:

Acero al carbón: S315MC

Recubrimiento de zinc: Recubrimiento Doble\*

\*) Prueba de rocío con sal de 480 h conforme a la DIN 50021, y prueba Kesternich de 10 ciclos conforme a la DIN 50018/2.0 (comparable al acero HDG de 45 µm).

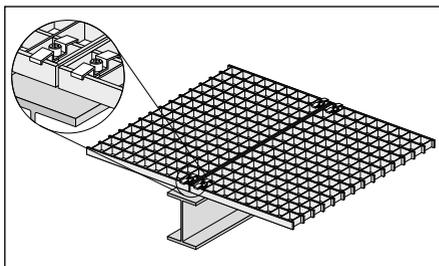
#### Herramientas de fijación recomendadas

**DX 460 GR y DX 5 GR**

con **X-460-F8GR** guía del fijador

Para mayores detalles, consulte el programa de fijadores **X-GR** en las próximas páginas, y el capítulo de **Herramientas y equipo**.

### Aplicaciones



Fijación de rejillas

Para las fijaciones expuestas al clima y a condiciones ligeramente corrosivas.

**¡No es para utilizarse en atmósferas marinas (costa afuera)!**

## Información de cargas

### Cargas de tracción recomendadas $N_{rec}$ [kN] Notas/ Condiciones:

$N_{rec} = 0.8 \text{ kN (180 lb)}$

- Las cargas de tracción están limitadas por la deformación plástica del clip de la silla
- El X-GR resiste el corte por fricción, y no es apropiado para diseños explícitos de carga de corte

## Requerimientos de la aplicación

### Espesor del material base

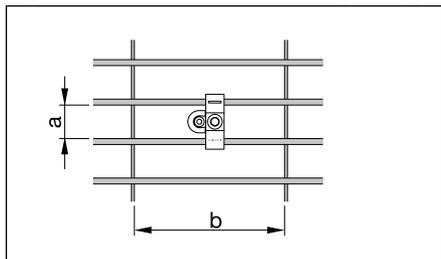
$t_{||} \geq 4 \text{ mm (0.157"')}$

### Espesor del material fijado

Alto de la rejilla:  $H_G = 25\text{--}40 \text{ mm (0.98"'\text{--}1.57"')$

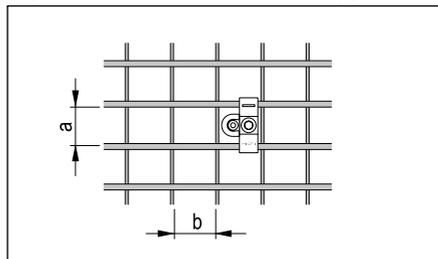
## Tipos de apertura de la rejilla

Espaciamento de las barras de soporte (a)



**a de 25 a 32 mm (1" a 1 1/8")**

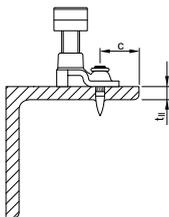
Espaciamento de los travesaños (b)



**b  $\geq$  30 mm (1.18")**

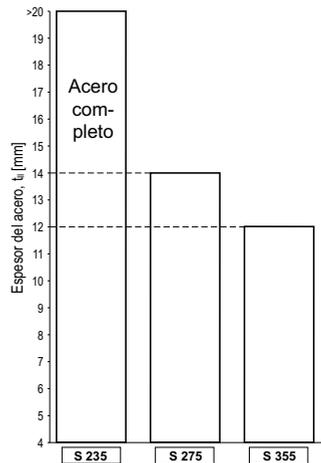
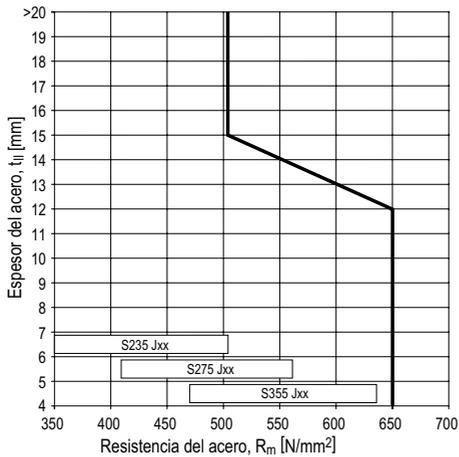
## Distancia al borde

$c \geq 15 \text{ mm (0.59"')}$



## Información acerca de la corrosión

Para fijadores expuestos al clima y a condiciones corrosivas leves. **No es para utilizarse en atmósferas marinas (corriente arriba)**, o en ambientes fuertemente contaminados.

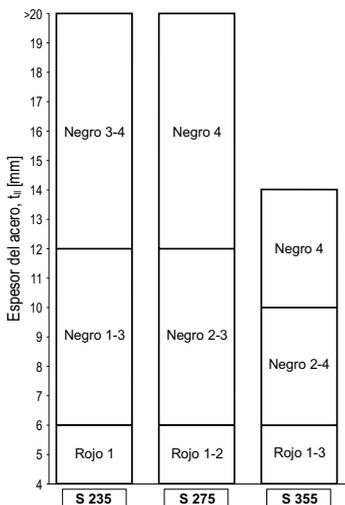
**Límites de aplicación**
**X-GR con DX 460, DX 5**


- S235: Sin límite de aplicación.
- S275: Cobertura total de material base de espesor de calibre de hasta 14 mm.
- S355: Cobertura total de material base de espesor de calibre de hasta 12 mm.

**Selección de los fijadores**

Fijador	Artículo núm.	L mm (pulgada)	Alto de la rejilla mm (pulgada)
X-GR 25/30	2106415	32 (1.26")	25-30 (0.98"-1.18")
X-GR 1 1/2"	2106416	34 (1.34")	27-32 (1.06"-1.26")
X-GR 35/40	2106417	42 (1.65")	35-40 (1.38"-1.57")

### Selección del cartucho y configuración de la energía de la herramienta

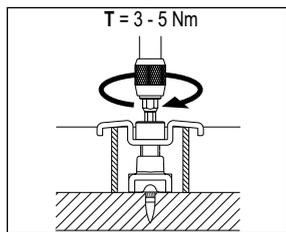


### DX 460, DX 5 con cartuchos 6.8/11M

### Control de calidad de la fijación

Apriete el torque

$T_{rec} = 3-5 \text{ Nm}$  (2.2-3.7 ft-lb)

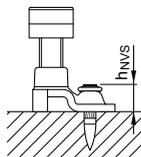


Herramienta de torque:

- Destornillador con acoplamiento de liberación de torque (TRC)
- Broca tipo Allen de 6 mm

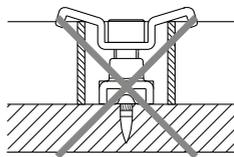
Atornilladoras de Hilti	Configuración del torque
<b>SF 121-A</b>	4-6
<b>SF 150-A</b>	3-5
<b>SF 14</b>	3-5
<b>SFC 14-A</b>	4-6
<b>SF 18-A</b>	3-5
<b>SFC 18-A</b>	3-5
<b>SFC 22-A</b>	3-5
<b>SBT 4-A22</b>	3-5

### Inspección de las fijaciones



$h_{NVS} = 7 - 10.5 \text{ mm}$  (0.28" - 0.41")

La observación de la selección del cartucho y la configuración de la energía de la herramienta normalmente lleva a  $h_{NVS}$  entre 9 y 10 mm.



La silleta del fijador no debe doblarse, consulte las instrucciones de instalación arriba mencionadas.