

Øyemutter R32-Ø50



Øyemutter til R32 selvborende ankerstag. Brukes når man skal forbinde annet utstyr til anker som f.eks wire og sjakler ifb rasgjerder, nettsikring eller bardunering.

Lagerprogram:

R32 Ø50 VF

(Pc-coat på forespørsel)

Teknisk informasjon:

Mutteren er produsert i smidd stål. Leveres med varmforsinket overflate iht ISO 1461. Venstregjenget iht ISO 10208. Merket med anbefalt brukslast (150 kN), Pretec, CE merking, og dimensjon.

Tester viser at mutterens bruddstyrke overgår stagets nominelle bruddstyrke (340 kN).

Ikke sertifisert som løfteredskap iht Maskindirektivet 2006/42/EC.

Dimensjon	Lengde (mm)	Utvending diam. Ø (mm)	Innvendig diam. Ø (mm)	Brukslast* kN	vekt (kg)
R32 / Ø50	152	110	50	150	2,2

*rett strekk uten deformasjon av mutter

Korrosjonsbeskyttelse / VF eller Pc-coat

VF: Varmforsinking blir utført etter NS-EN-ISO 1461.

Pc-coat: Varmforsinking blir utført etter NS-EN-ISO 1461 og epoxy pulverlakk blir utført etter NS-EN 13438.

Vedrørende beleggtykkelse og ytterligere informasjon så henvises det til Document Q/PTC-T19A – Specification for Pc-Coat – SVV/JBV. Det vises også til produkt datablad for Pc-Coat og tilhørende FDV dokumentasjon.

Eye nut R32 – Ø50



Eye nut for self drilling anchor R32. Suited as anchoring point for steel wire and shackles for rock fall protection netting.

Stock Programme:

R32 / Ø50 HDG

(Pc-Coat on request)

Technical Information:

The nut is made from forged steel. Hot dip galvanized according to ISO 1461. Left hand rope thread according to ISO 10208. Marked with recommended load capacity of 150 kN, Pretec, CE mark, and dimensions.

Tests show that the nut's breaking strength exceeds the rod's nominal breaking strength (340 kN). Not certified as lifting gear according to machinery directive 2006/42/EC.

Dimension	Length (mm)	Outer diam. Ø (mm)	Inner diam. Ø (mm)	Working load* kN	weight (kg)
R32 / Ø50	152	110	50	150	2,2

*Straight tension without deformation of nut

Corrosion protection/ Pc – coat:

HDG: Hot-dip galvanization is carried out in compliance with NS-EN-ISO 1461.

Pc-Coat: Hot-dip galvanization is carried out in compliance with NS-EN-ISO 1461 and epoxy powder coating in compliance with NS-EN 13438. With regard to coating thickness and further information, please see Document Q/PTC-T19A – Specification for Pc-Coat – SVV/JBV. Please also refer to the Pc-Coat Product Data Sheet and accompanying FDV documentation.