



# Kołki szybkiego montażu SM-06050 6 x 50mm

## 200szt



Producent	
Wymiar	6,0 x 50mm
Waga	1.50 kg
Product Code	SM-06050
EAN	5907704407607
SKU	2712
Porada IBB	
Zastosowanie	Wkręt do mocowania płyt g-k do profili stalowych
IBB ID	2712

### Specyfikacja produktu

Producent	WKREĆ-MET	Jednostka	op
EAN	5907704407607	Wymiar	6,0 x 50mm
Atest	ITB-KOT-2018/0528	Powłoka	ocynk
Średnica [mm]	6	Typ gniazda	pz-2
Materiał koszulki	pp		

KOŁKI SZYBKIEGO MONTAŻU – SMKołek szybkiego montażu SM/SMN składa się z koszulki wykonanej z polipropylenu lub poliamidu oraz z wkręta z łbem stożkowym wykonanego ze stali ocynkowanej. Przeznaczony jest do montażu elementów drewnianych i drewnopochodnych. Zwiększona średnica głowy zapewnia lepszy docisk mocowanych elementów, a pogrubienie pod jej nasadą gwarantuje pewny montaż i niweluje uszkodzenie wkręta podczas wbijania. Rodzaje podłoży do których może być instalowany kołek szybkiego montażu SM/SMN: • beton zwykły • cegła ceramiczna pełna • cegła silikatowa pełnaZASTOSOWANIE:Zalecany do montażu elementów drewnianych i drewnopodobnych, do montażu profili przyściennych w konstrukcjach sufitów i ścian gk, rekomendowane do seryjnego montażu, do montażu listw przypodłogowychSPOSÓB MONTAŻU:1. Przed wykonaniem montażu należy rozpoznać podłoże, w którym będzie wykonywany montaż kołka oraz porównać obciążenia jakie kołek będzie przenosił z nośnościami zawartymi w Karcie Charakterystyki lub w Krajowej Ocenie Technicznej 2. Należy dobrać odpowiednią długość kołka, tak aby strefa rozporowa znajdowała się w materiale konstrukcyjnym ściany (grubość elementu mocowanego odpowiada max. długości użytkowej kołka - tfix) 3. Należy stosować właściwy sposób wiercenia w zależności od rodzaju podłoża (otwory w podłożu murowym z betonu komórkowego powinny być wiercone wiertarką bez uderzenia) 4. Średnica wierconych otworów powinna być zgodna ze średnicą zastosowanych kołków 5. Otwory w podłożach z materiałów pełnych powinny być głębsze o min. 10 mm od głębokości zakotwienia kołka 6. Otwory w materiałach pełnych należy oczyścić ze zwiercin ruchem posuwisto-zwrotnym wiertłem na zmniejszonych obrotach 8. Do wywierconego otworu wprowadzany jest kołek, a wkręt jest wbijany aż do momentu jego pełnego zagłębienia się w koszulce