

HBS EVO C5

TORNILLO DE CABEZA AVELLANADA

CORROSIVIDAD ATMOSFÉRICA C5

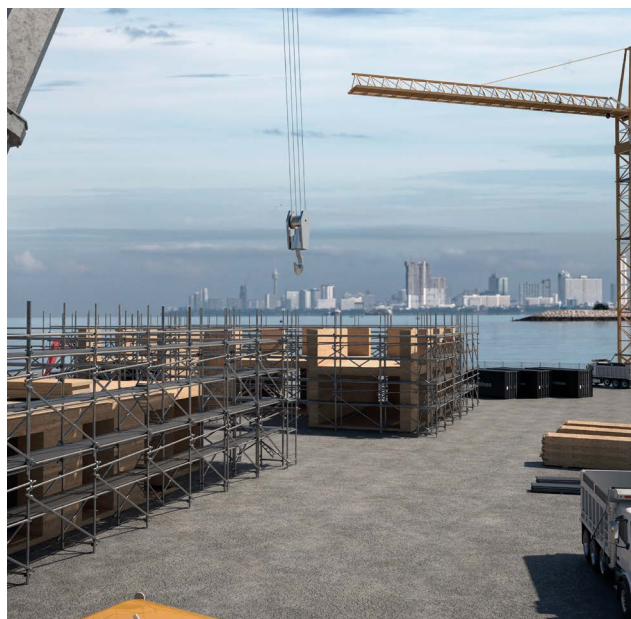
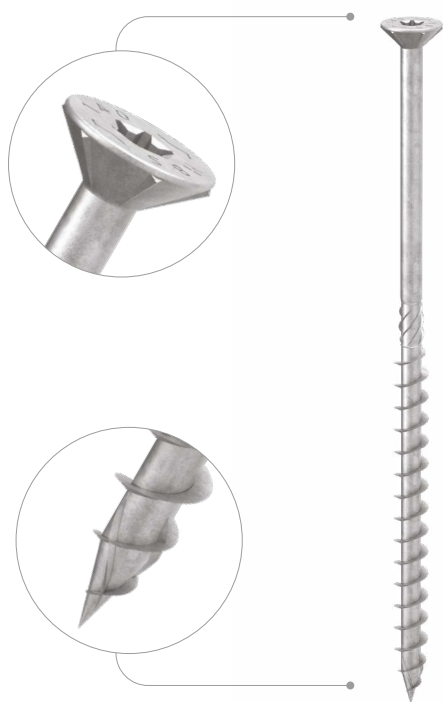
Revestimiento multicapa capaz de resistir en ambientes exteriores clasificados C5 según ISO 9223. SST (Salt Spray Test) con tiempo de exposición superior a 3000 h realizado en tornillos previamente atornillados y deatornillados en madera de abeto de Douglas.

MÁXIMA RESISTENCIA

Es el tornillo indicado cuando se requieren prestaciones mecánicas elevadas en condiciones de corrosividad atmosférica y de la madera muy agresivas.

PUNTA 3 THORNS

Gracias a la punta 3 THORNS, se reducen las distancias mínimas de instalación. Se pueden usar más tornillos en menos espacio y tornillos más grandes en elementos más pequeños, con lo cual se reducen costes y tiempos.



MANUALS



BIT INCLUDED

LONGITUD [mm]

3 **3,5** 8 12

DIÁMETRO [mm]

12 **30** 320 1000

CLASE DE SERVICIO

SC1 SC2 SC3

CORROSIVIDAD ATMOSFÉRICA

C1 C2 C3 C4 **C5**

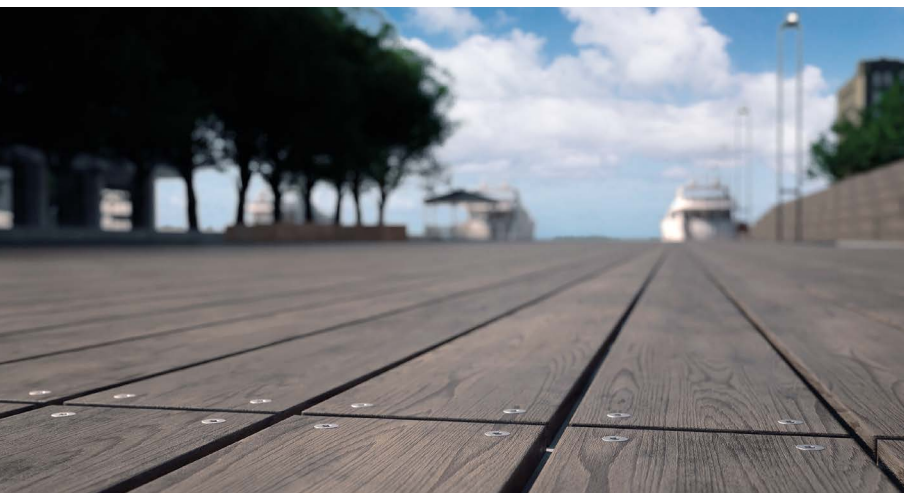
CORROSIVIDAD DE LA MADERA

T1 T2 T3 T4

MATERIAL

C5
EVO
COATING

acero al carbono con revestimiento C5 EVO de alta resistencia a la corrosión



CAMPOS DE APLICACIÓN

- paneles de madera
- madera maciza y laminada
- CLT y LVL
- maderas de alta densidad

CÓDIGOS Y DIMENSIONES

d ₁ [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	unid.
3,5 TX 15	HBSEVO3530C5	30	18	12	500
	HBSEVO3540C5	40	18	22	500
4 TX 20	HBSEVO440C5	40	24	16	500
	HBSEVO450C5	50	30	20	400
4,5 TX 20	HBSEVO4550C5	50	30	20	200
	HBSEVO4560C5	60	35	25	200
5 TX 25	HBSEVO550C5	50	24	26	200
	HBSEVO560C5	60	30	30	200
	HBSEVO570C5	70	35	35	100
	HBSEVO580C5	80	40	40	100
	HBSEVO590C5	90	45	45	100
	HBSEVO5100C5	100	50	50	100
	HBSEVO680C5	80	40	40	100
6 TX 30	HBSEVO6100C5	100	50	50	100
	HBSEVO6120C5	120	60	60	100
	HBSEVO6140C5	140	75	65	100
	HBSEVO6160C5	160	75	85	100
	HBSEVO6180C5	180	75	105	100
	HBSEVO6200C5	200	75	125	100

d ₁ [mm]	CÓDIGO	L [mm]	b [mm]	A [mm]	unid.
8 TX 40	HBSEVO8100C5	100	52	48	100
	HBSEVO8120C5	120	60	60	100
	HBSEVO8140C5	140	60	80	100
	HBSEVO8160C5	160	80	80	100
	HBSEVO8180C5	180	80	100	100
	HBSEVO8200C5	200	80	120	100
	HBSEVO8220C5	220	80	140	100
	HBSEVO8240C5	240	80	160	100
	HBSEVO8280C5	280	80	200	100
	HBSEVO8320C5	320	100	220	100

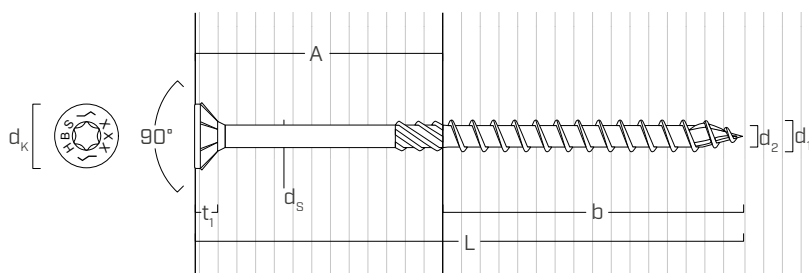
PRODUCTOS RELACIONADOS



HUS EVO ARANDELA TORNEADA

véase pág. 68

GEOMETRÍA Y CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS



GEOMETRÍA

Diámetro nominal	d ₁	[mm]	3,5	4	4,5	5	6	8
Diámetro cabeza	d _K	[mm]	7,00	8,00	9,00	10,00	12,00	14,50
Diámetro núcleo	d ₂	[mm]	2,25	2,55	2,80	3,40	3,95	5,40
Diámetro cuello	d _S	[mm]	2,45	2,75	3,15	3,65	4,30	5,80
Espesor cabeza	t ₁	[mm]	2,20	2,80	2,80	3,10	4,50	4,50
Diámetro pre-agujero ⁽¹⁾	d _{V,S}	[mm]	2,0	2,5	2,5	3,0	4,0	5,0
Diámetro pre-agujero ⁽²⁾	d _{V,H}	[mm]	-	-	-	3,5	4,0	6,0

⁽¹⁾ Pre-agujero válido para madera de conífera (softwood).

⁽²⁾ Pre-agujero válido para maderas duras (hardwood) y para LVL de madera de haya.

PARÁMETROS MECÁNICOS CARACTERÍSTICOS

Diámetro nominal	d ₁	[mm]	3,5	4	4,5	5	6	8
Resistencia a la tracción	f _{tens,k}	[kN]	3,8	5,0	6,4	7,9	11,3	20,1
Momento de esfuerzo plástico	M _{y,k}	[Nm]	2,1	3,0	4,1	5,4	9,5	20,1

			madera de conífera (softwood)	LVL de conífera (LVL softwood)	LVL de haya pre-perforada (beech LVL predrilled)
Parámetro de resistencia a extracción	f _{ax,k}	[N/mm ²]	11,7	15,0	29,0
Parámetro de penetración de la cabeza	f _{head,k}	[N/mm ²]	10,5	20,0	-
Densidad asociada	ρ _a	[kg/m ³]	350	500	730
Densidad de cálculo	ρ _k	[kg/m ³]	≤ 440	410 ÷ 550	590 ÷ 750

Para aplicaciones con materiales diferentes consultar ETA-11/0030.

Para las distancias mínimas y los valores estáticos, véase HBS EVO en la pág. 52.