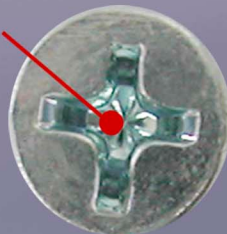


TABIQUERIA

DRYWALL INTERNIT



Ranura
Phillips

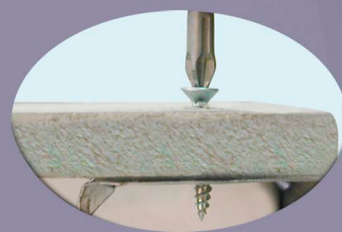


Estrias de corte
bajo la cabeza

Doble hilo aumenta la
velocidad de instalación

Permite perforación en
laminas delgadas de metal.

Punta
Aguda



Punta AT

NO NECESITA
PERFORACION
PREVIA



Av. Gladys Marín N° 5760
Estación Central
Santiago - Chile
Fono: 2 476 7000

 **mamut**
www.fijaciones.com

TORNILLO AVELLANANTE PARA FIBROCEMENTO

CARACTERISTICAS

Código	Diámetro	Largo "L"	Envase	Diámetro Cabeza "A"	Diámetro Rosca "D"	Espesor Mín. plancha	Ranura Phillips
--------	----------	--------------	--------	------------------------	-----------------------	-------------------------	--------------------

Zincado Brillante - PUNTA FINA

B40TAD	#6	1"	144 U	6.8 mm	3.5 mm	3.5 mm	#2
B41TAD		1 1/4"	144 U				

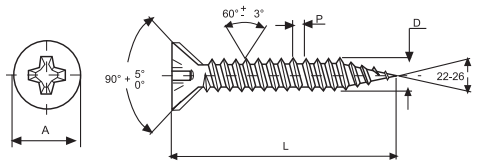
Envase Pequeño

B40TAD	#6	1"	100 U	6.8 mm	3.5 mm	3.5 mm	#2
--------	----	----	-------	--------	--------	--------	----

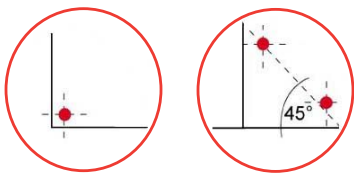
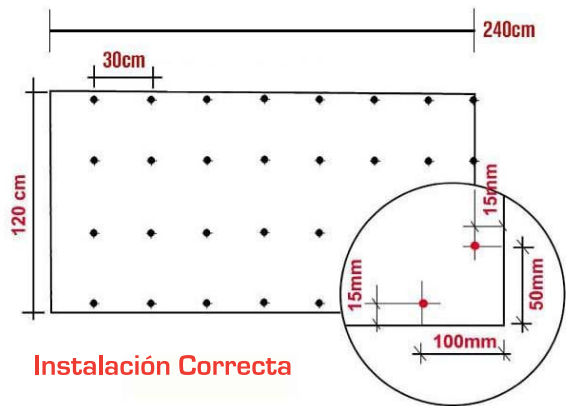
Zincado Brillante - PUNTA AT

B42TAD	#6	1"	144 U	6.8 mm	3.5 mm	3.5 mm	#2
--------	----	----	-------	--------	--------	--------	----

- El tornillo posee cabeza autoavellanante por lo que queda a ras con la plancha.
- La herramienta para su utilización en la instalación es el atornillador eléctrico con regulador de profundidad y velocidad máxima de 2500 rpm, similar al utilizado en la instalación de planchas de yeso cartón.
- No se recomienda en su instalación taladros con velocidad variable.
- La cabeza del tornillo se puede empastar, con masilla de cualquier tipo con la plancha (acrilicas, poliester etc).
- De preferencia en uso en exterior.

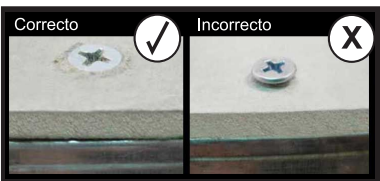


DATOS TECNICOS



Los Fabricantes de estas planchas de Fibro cemento recomiendan que estas fijaciones deberan quedar separadas entre si a una distancia máxima de 30cm.

Las fijaciones perimetrales de las placas deben estar a una distancia mínima del borde de 15mm.



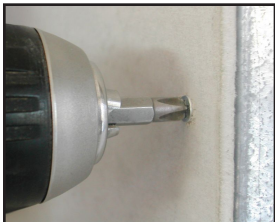
COMO SE USA



Coloque el tornillo perpendicular a la zona de trabajo. Accione el atornillador lentamente.



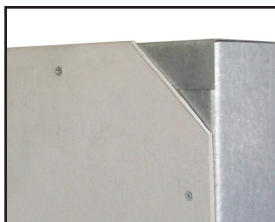
Perfore el perfil y aumente la velocidad.



Se inicia el avellanado de la plancha para esconder la cabeza.



La operación se termina cuando la cabeza del tornillo queda escondida en la plancha.



Fin de la operación.