

REMACHE POP

El remache pop es un elemento de unión que se compone de dos elementos, el remache de aluminio y el clavo mandril de acero al carbono.

REMACHE POP ALUMINIO BRONCE ANTIGUO		REMACHE POP ALUMINIO NEGRO		REMACHE POP ALUMINIO ALA ANCHA		REMACHE POP ALUMINIO			
									
CÓDIGO	MEDIDA	CÓDIGO	MEDIDA	CÓDIGO	MEDIDA	CÓDIGO	MEDIDA	CÓDIGO	MEDIDA
0107337	1/8 X 3/8	0107333	1/8 X 1/4"	0107331	3/16 X 1/2"	0107307	1/8 X 1/4"	0107319	3/16 X 1/4"
0107338	1/8 X 1/2	0107334	1/8 X 3/8"	0107332	3/16 X 3/4"	0107308	1/8 X 5/16"	0107320	3/16 X 5/16"
0107339	1/8 X 1/4	0107335	1/8 X 1/2"			0107309	1/8 X 3/8"	0107321	3/16 X 3/8"
		0107336	1/8 X 3/4"			0107310	1/8 X 1/2"	0107322	3/16 X 1/2"
						0107311	1/8 X 5/8"	0107323	3/16 X 5/8"
						0107312	1/8 X 3/4"	0107324	3/16 X 3/4"
						0107313	5/32 X 1/4"	0107325	3/16 X 1"
						0107314	5/32 X 5/16"	0107326	1/4 X 3/8"
						0107315	5/32 X 3/8"	0107327	1/4 X 1/2"
						0107316	5/32 X 1/2"	0107328	1/4 X 5/8"
						0107317	5/32 X 5/8"	0107329	1/4 X 3/4"
						0107318	5/32 X 3/4"	0107330	1/4 X 1"

CONTROL CALIDAD

- Especificaciones mecánicas de tracción y cizalladura de acuerdo a la norma IFI 114.
- Inspección Visual
- Chequeo dimensional
- Resiste 48 hrs en cámara salina, de acuerdo a la norma ASTM B117-3

ACABADOS

Los acabados finales de línea son: natural, tabaco, café, verdoso, negro y blanco.

DIMENSIONES Y RESISTENCIA

Serie N°	Diámetro	Diámetro del Cuerpo		Tipo I Cabeza Regular			Longitud sobresaliente del clavo		Resistencia mínima en libras	
		Máximo	Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo	P	Mínimo	Tracción	Cizalla
No. 3	3/32" 0.0938	0.096"	0.090"	0.198"	0.178"	0.032"		1.000	80	70
No. 4	1/8" 0.125	0.128"	0.122"	0.262"	0.238"	0.040"		1.000	150	120
No. 5	5/32" 0.156	0.159"	0.153"	0.328"	0.296"	0.050"		1.000	230	190
No. 6	3/16" 0.187	0.191"	0.183"	0.394"	0.356"	0.060"		1.000	320	260
No. 8	1/4" 0.2500	0.255"	0.246"	0.525"	0.475"	0.080"		1.000	560	460

PRESENTACIÓN

Serie N°	Diámetro	Use Broca	Tamaño del agujero		N° Remache	En Milímetros	En Pulgadas	Rango de espesores a remachar	Longitud del cuerpo L. Max.	Millares x plegadura	Plegad. x corrug.	Millares x corrugada
			Máximo	Mínimo								
No. 3	3/32" 0.0938	No. 41 0.96" 2.4 mm	0.100	0.097	3-2	3.2 x 5.55	3/32-7/32	1/16-1/8	0.250	1	16	16
					3-4	3.2 x 9.52	3/32-3/8	1/8-3/4	0.375			
					4-2	3.2 x 6.35	1/8-1/4	1/16-1/8	0.275			
					4-3	3.2 x 7.94	1/8-5/16	1/8-3/16	0.337			
No. 4	1/8" 0.1250	No. 30 0.128" 3.3 mm	0.133	0.129	4-4	3.2 x 9.52	1/8-3/8	3/16-1/4	0.400	0.5	16	8
					4-5	3.2 x 11.11	1/8-7/16	1/4-5/16	0.462			
					4-6	3.2 x 12.70	1/8-1/2	5/16-3/8	0.525			
					4-7	3.2 x 14.29	1/8-9/16	3/8-7/16	0.588			
					4-8	3.2 x 15.87	1/8-5/8	7/16-1/2	0.650			
					4-10	3.2 x 19.05	1/8-3/4	1/2-9/16	0.775			
					5-2	4 x 6.35	5/32-1/4	1/16-1/8	0.300			
					5-3	4 x 7.94	5/32-5/16	1/8-3/16	0.362			
No. 5	5/32" 0.1560	No. 20 0.161" 4.1 mm	0.164	0.160	5-1	4 x 9.52	5/32-3/8	3/16-1/4	0.425	0.5	12	6
					5-5	4 x 11.11	5/32-7/16	1/4-5/16	0.488			
					5-6	4 x 12.70	5/32-1/2	1/4-3/8	0.550			
					5-7	4 x 14.29	5/32-9/16	3/8-7/16	0.613			
					5-8	4 x 15.87	5/32-5/8	3/8-1/2	0.675			
					5-10	4 x 19.05	5/32-3/4	1/2-5/8	0.800			
					6-2	4.8 x 6.35	3/16-1/4	1/16-1/8	0.325			
					6-3	4.8 x 7.94	3/16-5/16	1/8-3/16	0.387			
No. 6	3/16" 0.1870	No. 11 0.191" 4.9 mm	0.196	0.192	6-4	4.8 x 9.52	3/16-3/8	3/16-1/4	0.440	0.25	16	4
					6-5	4.8 x 11.11	3/16-7/16	1/4-5/16	0.513			
					6-6	4.8 x 12.70	3/16-1/2	1/4-3/8	0.575			
					6-7	4.8 x 14.29	3/16-9/16	3/8-7/16	0.638			
					6-8	4.8 x 15.87	3/16-5/8	3/8-1/2	0.700			
					6-10	4.8 x 19.05	3/16-3/4	1/2-5/8	0.825			
					6-12	4.8 x 23.82	3/16-15/16	5/8-3/4	0.950			
					6-13	4.8 x 25.4	3/16-1 1/16	3/4-13/16	1.0125			
No. 8	1/4" 0.2500	Letra F 0.257" 6.5 mm	0.261	0.257	8-14	4.8 x 26.93	3/8-1	3/4-7/8	1.075	0.20	12	3
					8-4	6.35 x 9.52	1/4-3/8	1/8-1/4	0.500			
					8-6	6.35 x 12.7	1/4-1/2	1/4-3/8	0.525			
					8-8	6.35 x 15.87	1/4-5/8	3/8-1/2	0.700			

APLICACION

Se utiliza patra fijar piezas donde se requiere de procesos de ensambles ágiles, seguros y resistentes.