

EUROPE STANDARD PRODUCT		SELF-DRILLING BARS WITH CONTINUOUS THREAD FOR GEOTECHNICAL APPLICATION.									
PRODUZIONE STANDARD EUROPEA		Barre autoperforanti a filettatura continua per applicazioni geotecniche.									
Designation	Symbol	Unit	Type of product - Tipo di prodotto							S90	
			R28	R32L	R32P	R38	R51	S60	S76		
Nominal diameter - Diametro nominale	d	(mm)	28	32	32	38	51	60	76	90	
Average internal diameter - Diametro interno medio	d _{int}	(mm)	16	20	15	19	30	40	56	70	
Nominal cross-sectional area - Area nominale della sezione trasversale	A _n	(mm ²)	360	430	550	800	1200	1530	2300	2470	
Nominal mass (1) - Massa nominale	W	(kg/m)	2,83	3,38	4,32	6,28	9,00	12,40	18,00	19,39	
Nominal proof force (2) - Valore nominale della forza di scostamento dalla proporzionalità dello 0,2% (snervamento)	F _{0,2nom}	(kN)	180	220	300	400	600	820	1200	1300	
Nominal maximum force (2) - Valore nominale della forza massima (rottura)	F _{tnom}	(kN)	220	260	340	470	750	960	1400	1540	
Average proof force - Valore medio della forza di scostamento dalla proporzionalità dello 0,2% (snervamento medio riscontrato)	F _{0,2m}	(kN)	200	240	330	440	660	860	1240	1360	
Average maximum force - Valore medio della forza massima (rottura media riscontrata)	F _{tm}	(kN)	230	280	360	500	800	1100	1500	1680	
Total elongation at maximum force - Allungamento totale alla forza massima	A _{gt}	(%)	≥ 5								
STEEL TYPE - tipo di acciaio: Fe55 - 28MN6 - 25MN5			THREADING TYPE - tipo filetto: ISO 10208 (R type), sirive (S type)								
AVAILABLE LENGTHS - lunghezze disponibili: m 6,00 - m 3,00			CUSTOM MADE - taglio a misura: m 1,00 - m 1,5 - m 2,00 - m 4,00								
ANY GALVANIZED - eventuale zincatura: UNI EN ISO 1461											
(1) The values for the nominal mass per metre are calculated from the values of the nominal cross-sectional area using a density of 7,85 kg/dm ³ . Il valore della massa nominale è funzione tra area nominale e la densità di 7,85 kg/dm ³											
(2) Characteristic value for a reliable failure rate of 5 % (p = 0,95 at a probability of 90 %) Valore caratteristico allo scarto del 5% (p = 0,95 alla probabilità del 90 %)											
Maximum manufacturing tolerances shall be as follows: - Tolleranze di fabbricazione:											
<u>Bevelled and plane bar ends - Estremità barre intestata e smussata.</u>											
Thread spacing - Passo del filetto (P) : 12,7 mm ± 0,1 mm ; 13,0 mm ± 0,1 mm for diameters greater than 51 mm - per diametri maggiori al 51 mm.											
Thread height - Altezza del filetto (a _m) : ≥ 1,5 mm.											
Maximum deviation from the nominal mass and nominal cross-sectional area - Massimo scostamento da massa ed area nominale: ± 4,5 %.											
ATTENZIONE: l'eventuale zincatura a caldo potrebbe alterare le caratteristiche meccaniche dei prodotti.											
WARNING: any hot dip galvanizing may alter the mechanical properties of the products.											