

MUESTRA	:	Siete conexiones de pletinas de acero con tornillos autoperforantes.
ENSAYOS	:	Tracción.
NORMA	:	Especificaciones del cliente.
SOLICITADO POR	:	ADL TECNOLOGÍAS Y CONSTRUCCIÓN LTDA.
DIRECCIÓN	:	General del Canto Nº230, Of. 701, Providencia
ATENCIÓN	:	Sr. Patricio Mellado.
ORDEN DE TRABAJO	:	Nº24440.
FECHA DE ENSAYO	:	12 de abril de 2011.

RESULTADOS

Ensayo de tracción

Las conexiones, fueron preparadas y descritas por nuestro cliente como sigue: "Conexión Acerokiwi: consta de la unión de dos elementos de acero galvanizados previamente perforados con un agujero de 3,5 mm de diámetro, y una depresión en el perfil que permite tener un avellanado en la conexión".

Las siete muestras recibidas se aprecian en la Foto Nº1.

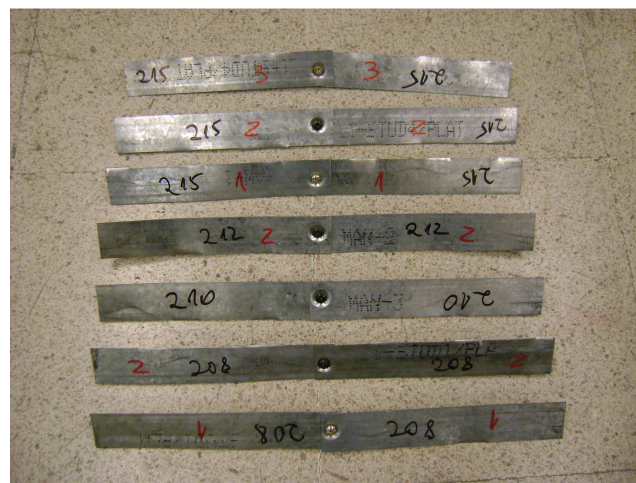


Foto Nº1: Muestras recibidas

A continuación se detallan las características entregadas por el cliente para cada muestra ensayada:

Muestra	Descripción del cliente
208-1	Dos pletinas con tornillo roscalata #10x3/4". Cabeza pan. Ranura Phillips. Distancia centro del tornillo a borde conexión: 8 mm
208-2	Dos pletinas con tornillo #10x5/8". Cabeza pan/plana. Ranura cuadrada. Distancia centro del tornillo a borde conexión: 8 mm
210	Dos pletinas con tornillo #10x5/8". Cabeza pan/plana. Ranura cuadrada. Distancia centro del tornillo a borde conexión: 10 mm
212	Dos pletinas con tornillo #10x5/8". Cabeza pan/plana. Ranura cuadrada. Distancia centro del tornillo a borde conexión: 12 mm
215-1	Dos pletinas con tornillo roscalata #10x3/4". Cabeza pan. Ranura Phillips. Distancia centro del tornillo a borde conexión: 15 mm
215-2	Dos pletinas con tornillo #10x5/8". Cabeza pan/plana. Ranura cuadrada. Distancia centro del tornillo a borde conexión: 15 mm
215-3	Dos pletinas con tornillo autoperforante #10x3/4". Cabeza pan/plana. Ranura lox. Distancia centro del tornillo a borde conexión: 15 mm

Las conexiones fueron ensayadas a una velocidad de 2 mm/min, utilizando el montaje mostrado en la Foto N°2.

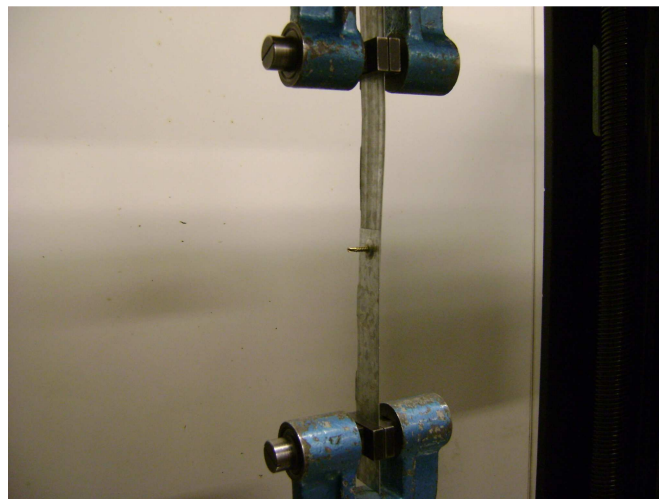


Foto N°2: Montaje utilizado

Muestra	Ancho (mm)	Espesor (mm)	Fuerza máxima (kg)	Observaciones
208-1	35,5	0,84	221	Desprendimiento tornillo y deformación en zona perforación (Foto N°3)
208-2	35,5	0,84	257	Ruptura de pletina en perforación (Foto N°4)
210	35,5	0,84	270	Desprendimiento tornillo y deformación en zona perforación (Foto N°5)
212	35,5	0,84	303	Desprendimiento tornillo y deformación en zona perforación (Foto N°6)
215-1	35,5	0,84	249	Desprendimiento tornillo y deformación en zona perforación (Foto N°7)
215-2	35,5	0,84	263	Desprendimiento tornillo y deformación en zona perforación (Foto N°8)
215-3	35,5	0,84	256	Desprendimiento tornillo y deformación en zona perforación (Foto N°9)



Foto N°3: Muestra N°208-1



Foto N°4: Muestra N°208-2



Foto N°5: Muestra N°210



Foto N°6: Muestra N°212



Foto N°7: Muestra N°215-1



Foto N°7: Muestra N°215-2



Foto N°7: Muestra N°215-3

*Estos resultados son válidos sólo para las muestras ensayadas y no representan lote alguno.
La información contenida en el presente certificado no podrá ser reproducida total o parcialmente para usos publicitarios, sin la autorización previa y por escrito de DICTUC S.A.*

VMG/vmg.
LEM 274/11


Ing. Verónica Meza G.
Subgerente
Área Servicios Mecánicos
DICTUC S.A.