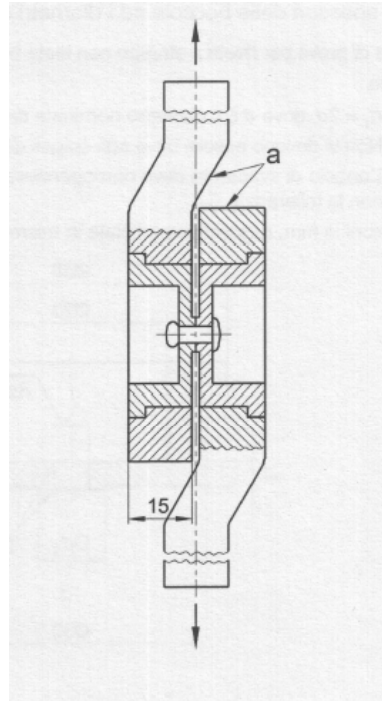


Prove effettuate sui rivetti a strappo

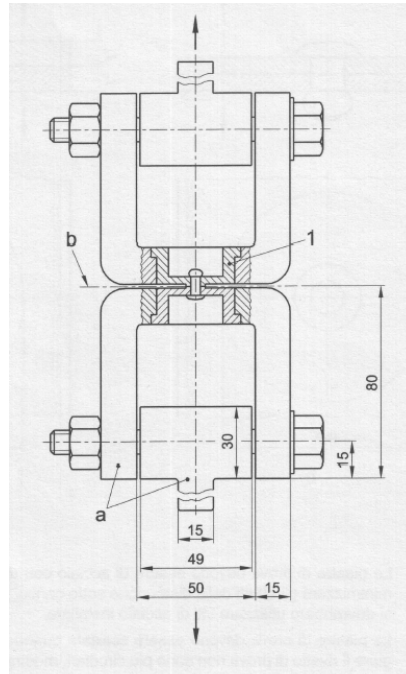
Prova di taglio:

La prova di taglio su rivetto messo in posa viene eseguita utilizzando l'attrezzatura descritta in figura 3 della UNI EN ISO 14589:2003.
Le caratteristiche meccaniche espresse a catalogo sono confrontabili con la rispettiva normativa di riferimento.



Prova di trazione:

La prova di trazione su rivetto messo in posa viene eseguita utilizzando l'attrezzatura descritta in figura 5 della norma UNI EN ISO 14589:2003.
Le caratteristiche meccaniche espresse a catalogo sono confrontabili con la rispettiva normativa di riferimento.



È importante che i dati di caratteristiche meccaniche siano utilizzati solo come guida di massima perché molti altri fattori possono influenzare le performance del rivetto



Prova di capacità di ritenzione della testa del mandrino:

La prova viene effettuata come definita sulla normativa di riferimento di ogni famiglia di rivetto. Si esegue la prova in conformità alla ISO 14589:2003, per verificare che la parte del mandrino che resta nel rivetto non venga espulsa dal carico di prova.

Prova di resistenza allo sfilamento dal mandrino:

Il carico per lo sfilamento del mandrino deve essere maggiore di 10N quando sottoposto a prova in conformità alla ISO 14589:2003

Prova di corrosione:

La valutazione della resistenza alla corrosione dei materiali attaccabili dagli agenti atmosferici o dei rivestimenti protettivi viene testata secondo quanto prescritto dalla normativa UNI EN ISO 9227 in camera di nebbia salina neutra, tramite la valutazione del numero di ore di permanenza in tale ambiente ossidante.

Prova di invecchiamento accelerato:

La prova viene eseguita per verificare la resistenza della colorazione dei rivetti in alluminio anodizzati in conformità con la normativa UNI EN ISO 11507 in camera di invecchiamento accelerato UV.