

KÖCO Gewindebolzen K 800 – Die neue Klasse!

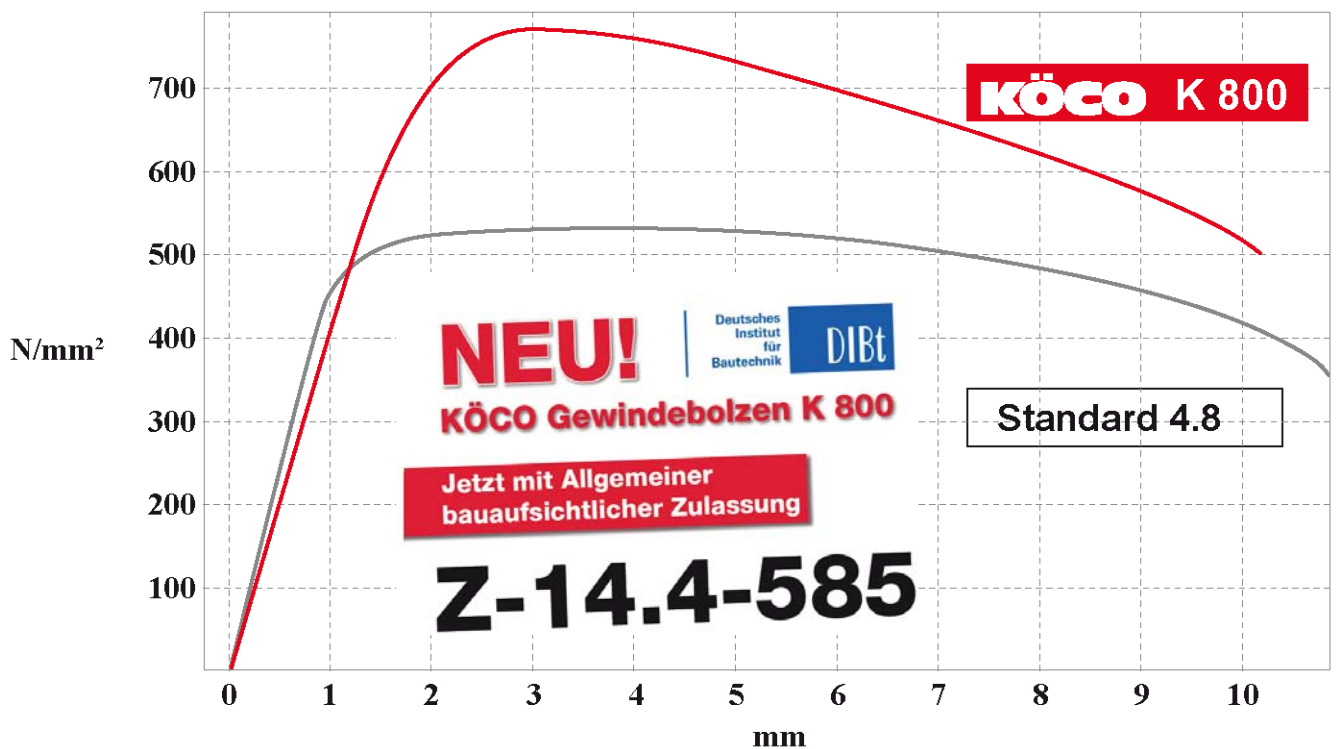
KÖCO Gewindebolzen – jetzt mit Streckgrenze 640 N/mm²

Das sind Ihre Vorteile gegenüber Standardbolzen 4.8:

- Verdoppelung der Nennwerte von Zugfestigkeit und Streckgrenze
- Keine Versprödung beim Bolzenschweißen
- kleinere Bolzendurchmesser bei gleicher Tragfähigkeit
- Gewichts- und Kostensenkung
- Ersatz von Normschrauben 8.8 durch KÖCO-Schweißbolzen K 800 möglich
- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-14.4-585 liegt vor

Zugprobe (Beispiel)

	S ₀ [mm ²]	E [N/mm ²]	R _{p0,2} [N/mm ²]	F _m [N]	R _m [N/mm ²]
Probe 1 - K 800 (M 20)	245,00	28605	669	188688	771
Probe 2 - K 800 (M 20)	245,00	28182	666	189723	774
Probe 3 - S235J2 (M 20)	245,00	32325	486	131070	534
Probe 4 - S235J2 (M 20)	245,00	33519	477	130671	534



Bruchkraft Standard 4.8

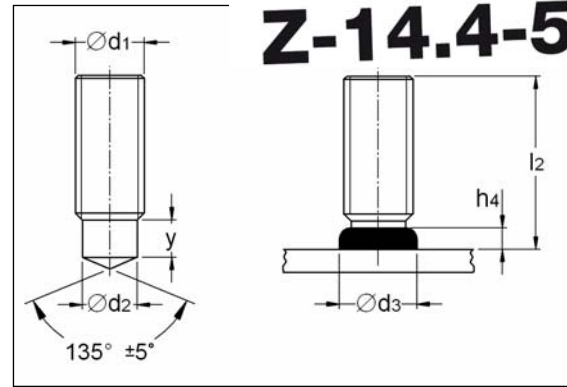
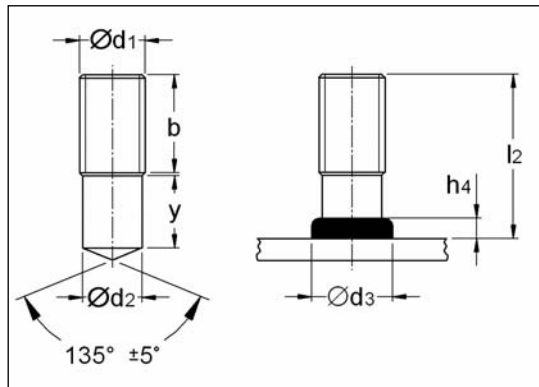
ca.130 kN

Bruchkraft K 800

ca.190 kN

KÖCO K 800 - Datenblatt

Jetzt mit Allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung



Z-14.4-585

Gewindebolzen PD, Maße nach DIN EN ISO 13918

Gewindebolzen RD, Maße nach DIN EN ISO 13918

d ₁	l ₂	h ₄	d ₂	d ₃	y _{min}	b
M 8	15 - 45	3,5	7,19	10	9	
	50 - 100	3,5	7,19	10		40
M 10	20 - 45	4	9,03	12,5	9,5	
	50 - 75					40
	80 - 120					80
M 12	25 - 50	4,5	10,86	15,5	11,5	
	55 - 100					40
	140 - 160					80
M 16	30 - 45	6	14,7	19,5	13,5	
	50 - 100					40
	120 - 160					80
M 20	35 - 50	7	18,38	24,5	15,5	
	55 - 75					40
	80 - 160					80

d ₁	l ₂	h ₄	d ₂	d ₃	y _{min}
M 8	20 - 100	2,5	6,2	9	4
M 10	20 - 100	3	7,9	11,5	5
M 12	25 - 100	4	9,5	13,5	6
M 16	30 - 100	5	13,2	18	11
M 20	40 - 100	6	16,5	23	13

h₄ und d₃ sind ungefähre Maße, die von den Schweißparametern abhängen.

Werkstoff: K 800, schweißgeeignet.

Hinweise zum Werkstoff und zur Anwendung:

K 800 hat eine Mindeststreckgrenze von 640 N/mm² bei einer Zugfestigkeit von ca. 800 N/mm² und kann Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8 nach ISO 898 ersetzen. Die Bruchdehnung A₅ beträgt mind. 14%.

Der niedrige Kohlenstoffgehalt von ca. 0,1% verhindert Versprödung beim Schweißen, denn die hohe Festigkeit wird allein durch Kaltumformung erzielt.

Bei der Biegeprüfung nach DIN EN ISO 14555 wird die Schweißzone stärker belastet als bei Standardbolzen. Dies ist besonders beim Einsatz des Bolzentyps RD zu beachten. Die Anforderungen an die Güte der Schweißung sind deshalb höher als beim S235 (4.8). Wir empfehlen als Arbeitsprüfung die Zugprüfung nach Kap. 11.4 von DIN EN ISO 14555, da beim Bolzentyp RD und generell bei im Verhältnis zum Durchmesser kurzen Bolzen (Verhältnis Durchmesser zu Länge < ca. ¼) die Biegeprüfung nach Norm nicht geeignet ist.

Die Oberfläche ist vor dem Schweißen metallisch blank zu schleifen. Der Schweißwulst soll gleichmäßig gestaltet sein. Die Schweißparameter Strom Zeit, Hub, Überstand und Dämpfung sind in engeren Grenzen als üblich einzuhalten.

Für weitere Auskünfte steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gern zur Verfügung.