



FICHA TECNICA REMACHE CIEGO

Fecha de Actualización
13DD/06MM/11AA

Versión: 03

E-PR-01

REVISADO POR: Juan David Echeverría

APROBADO POR: Diana María Santana

CARGO: Ing. Calidad

CARGO: Ing. Producción

1. DESCRIPCIÓN

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

2. CONTROL CALIDAD

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

3. ACABADO

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

4. DIMENSIONES Y RESISTENCIA



Serie N°	Diámetro	Diámetro del Cuerpo		Tipo I Cabeza Regular		E °	Longitud sobresaliente del clavo P	Resistencia mínima en libras	
		Máximo	Mínimo	Máximo	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

5. 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 plegadiza	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 3-4	3.2x5.55 3.2x9.52	3/32-7/32 3/32-3/8	1/16-1/8 1/8-3/4	0.250 0.375	1	16	16
No. 4	1/8" 0.1250	No. 30 0.128" 3.3 mm.	0.133	0.129	4-2	3.2x6.35	1/8-1/4	1/16-1/8	0.275	0.5	16	8
					4-3	3.2x7.94	1/8-5/16	1/8-3/16	0.337			
					4-4	3.2x9.52	1/8-3/8	3/16-1/4	0.400			
					4-5	3.2x11.11	1/8-7/16	1/4-5/16	0.462			
					4-6	3.2x12.70	1/8-1/2	5/16-3/8	0.525			
					4-7	3.2x14.29	1/8-9/16	3/8-7/16	0.588			
					4-8	3.2x15.87	1/8-5/8	7/16-1/2	0.650			
					4-9	3.2x17.45	1/8-3/4	1/2-9/16	0.713			
					4-10	3.2x19.05	1/8-7/8	5/8-1/2	0.775			
					No. 5	5/32" 0.1560	No. 20 0.161" 4.1 mm.	0.164	0.160			
5-3	4x7.94	5/32-5/16	1/8-3/16	0.362								
5-4	4x9.52	5/32-3/8	3/16-1/4	0.425								
5-5	4x11.11	5/32-7/16	1/4-5/16	0.488								
5-6	4x12.70	5/32-1/2	1/4-3/8	0.550								
5-7	4x14.29	5/32-9/16	3/8-7/16	0.613								
5-8	4x15.87	5/32-5/8	3/8-1/2	0.675								
5-9	4x17.45	5/32-3/4	1/2-5/8	0.738								
5-10	4x19.05	5/32-7/8	5/8-1/2	0.800								
No. 6	3/16" 0.1870	No. 11 0.191" 4.9 mm.	0.196	0.192						6-2	4.8x6.35	3/16-1/4
					6-3	4.8x7.94	3/16-5/16	1/8-3/16	0.387			
					6-4	4.8x9.52	3/16-3/8	3/16-1/4	0.450			
					6-5	4.8x11.11	3/16-7/16	1/4-5/16	0.513			
					6-6	4.8x12.70	3/16-1/2	1/4-3/8	0.575			
					6-7	4.8x14.29	3/16-9/16	3/8-7/16	0.638			
					6-8	4.8x15.87	3/16-5/8	3/8-1/2	0.700			
					6-9	4.8x17.45	3/16-3/4	1/2-5/8	0.763			
					6-10	4.8x19.05	3/16-7/8	5/8-1/2	0.825			
					No. 8	1/4" 0.2500	Letra F 0.257" 6.5 mm.	0.261	0.257	8-4	6.35x9.52	1/4-3/8
8-6	6.35x12.7	1/4-1/2	1/4-3/8	0.625								
8-8	6.35x15.87	1/4-5/8	3/8-1/2	0.750								
8-10	6.35x19.05	1/4-3/4	1/2-5/8	0.875								

6. APLICACIÓN

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