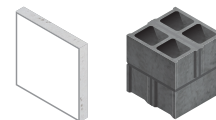
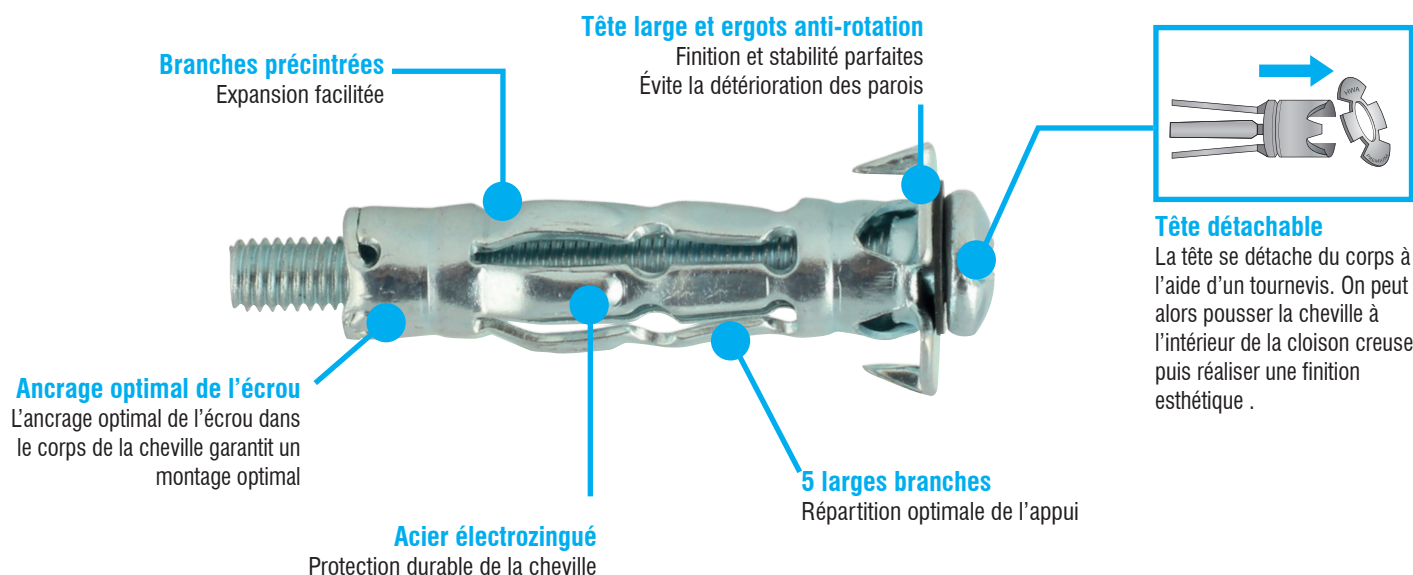


CHEVILLE MÉTALLIQUE À EXPANSION

SPYDER

PLÂTRE
PARPAING CREUX

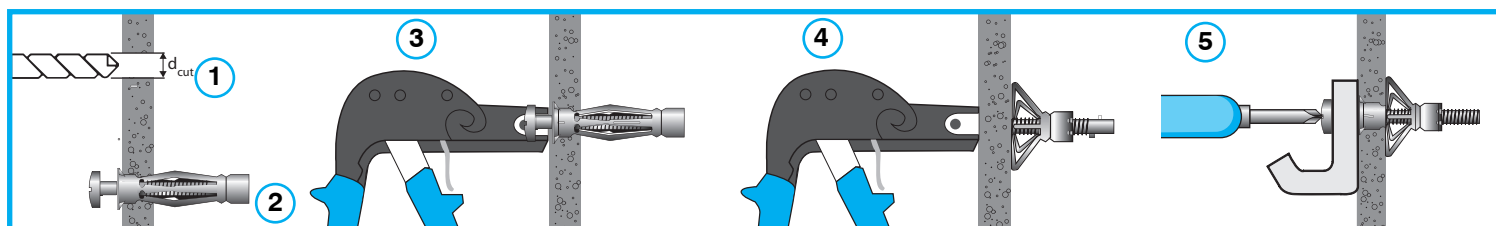
CARACTÉRISTIQUES



MISE EN ŒUVRE

• **Principe de pose** : la traction effectuée avec la pince provoque l'expansion de la cheville; les "branches" de la cheville se replient et se plaquent à l'arrière de la paroi-support offrant une grande surface de contact et donc une résistance à l'arrachement élevée.

• **Étapes de mise en oeuvre** (avec pince à expansion classique type "MD" et cheville avec vis montée):



1 Percer le support au diamètre "d_{cut}" indiqué.

2 Introduire la cheville à fleur du trou. Dévisser la vis de +/- 4 mm.

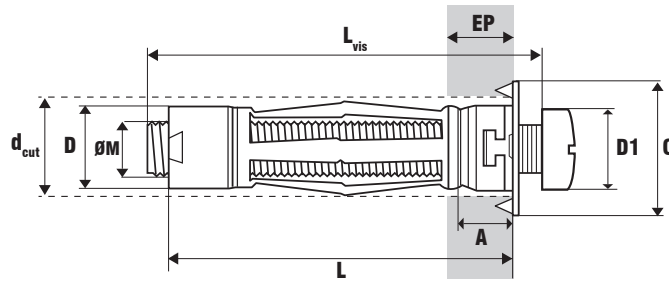
3 Positionner le nez de la pince à expansion entre la colerette de la cheville et la tête de la vis.

4 Actionner la pince jusqu'à obtenir la résistance de mise en assise.

5 Retirer la vis pour positionner l'objet à fixer. Visser l'ensemble à l'aide d'un tournevis.

Astuce ! Pour un montage de la cheville Spyder sans vis, utiliser la pince à expansion "2X" (voir au verso)

DIMENSIONS & RÉFÉRENCES



(cotes en mm)

Ø	L	EP	d _{cut}	D	D1	A	C	L _{vis}	L _{pav}	version avec vis tête cylindrique montée	version sans vis	version avec patte à vis M7x150	version avec vis tête hexagonale montée
M4	23,5	0 - 4	8	7	8	0	12,5	30	-	4E-MT	-	-	-
	35	4 - 9	8	7	8	6	13	41	40	4S-MT	4S-SV	4S-PAV	-
	40	9 - 15	8	7	8	11	13	47	-	4M-MT	-	-	-
	46	15 - 20	8	7	8	8	13	53	-	4SL-MT	-	-	-
	60	30 - 38	8	7	8	31	13	67	-	4XL-MT	-	-	-
M5	37	5 - 13	10	8,5	9,5	5	16	46	45	6E-MT	6E-SV	6E-PAV	-
	50	5 - 18	10	8,5	9,5	7	16	59	60	6S-MT	6S-SV	6S-PAV	-
	63	18 - 32	10	8,5	9,5	20	16	72	-	6L-MT	6L-SV	-	-
	80	35 - 49	10	8,5	9,5	37	16	89	-	6XL-MT	-	-	-
M6	37	4 - 13	11	9,5	10	5	17,6	46	45	8E-MT	8E-SV	8E-PAV	-
	50	5 - 18	11	9,5	10	7	17,6	59	60	8S-MT	8S-SV	8S-PAV	-
	63	16 - 32	11	9,5	10	20	17,6	72	-	8L-MT	8L-SV	-	-
	80	33 - 49	11	9,5	10	37	17,6	89	-	8XL-MT	-	-	-
M8	37	4 - 12	14,5	12	14	0	20	45	-	M8E-MT	M8E-SV	-	M8E-TH
	53	5 - 18	14,5	12	14	9,5	20	60	-	M8S-MT	M8S-SV	-	M8S-TH
	66	18 - 32	14,5	12	14	22,5	20	73	-	M8L-MT	M8L-SV	-	M8L-TH

RÉSISTANCE À L' ARRACHEMENT

Les valeurs communiquées dans le tableau ci-contre sont des valeurs moyennes et indicatives selon les essais d'arrachement réalisés. Elles correspondent à des **charges de destruction de la cheville**, et non pas du support dont la résistance est variable (responsabilité de l'utilisateur).

Il convient d'appliquer à ces charges indicatives les coefficients de sécurité suivants :

- charges statiques ponctuelles (ex : radiateur) :
il est recommandé d'appliquer un coefficient minimum de 3.
- charges statiques linéiques (ex: étagère) :
il est recommandé d'appliquer un coefficient minimum de 5.
- charges dynamiques (ex : support TV orientable) :
il est recommandé d'appliquer un coefficient minimum de 6.

	SUPPORT BA10	SUPPORT BA13
M4x35 / M4x46	40 daN	/
M5x37 / M5x50	/	100 daN
M6x37 / M6x50	/	120 daN
M8x37/M8x53	/	150 daN

PRODUIT COMPLÉMENTAIRES & ACCESSOIRES



piton à embase métal (réf: "PAE")



crochet à embase métal (réf: "CAE")



gond à embase métal (réf: "GAE")



- Pince à expansion "MD" pour chevilles M4 à M6

RÉF : MD



- Pince à expansion rapide pour chevilles M4 à M8

RÉF : 2X

Retrouvez les fiches techniques de ces produits sur www.scellit.com

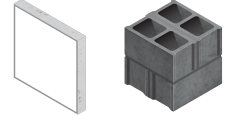
Scell-it[®]
SERVICE TECHNIQUE

HOLLOW WALL ANCHOR

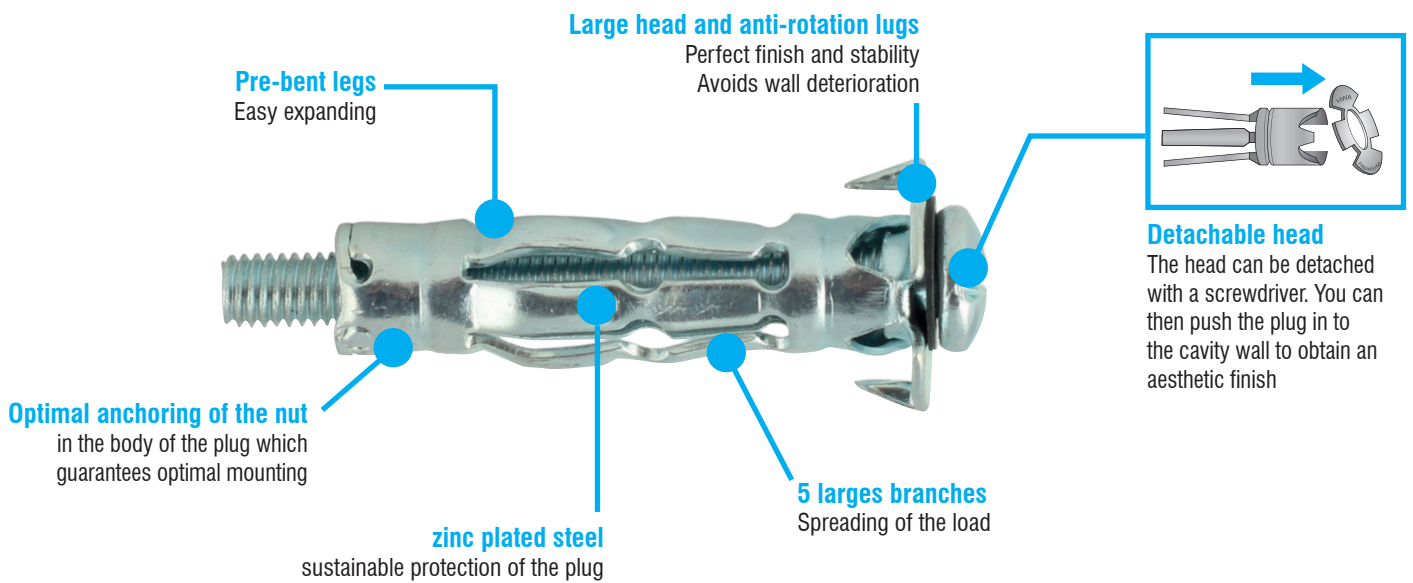
SPYDER



DRYWALL
HOLLOW CONCRETE
BLOCKS



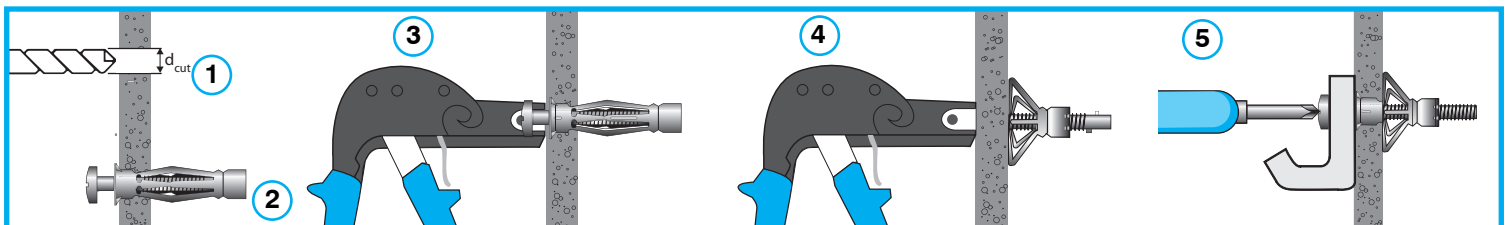
FEATURES



INSTALLATION

• **Installation** : the traction conducted by the tool provokes the expansion of the plug. the «legs» of the plug bend and press against the cavity wall, offering large surface contact and therefore high resistance to tensile loads

• **Installation steps** (with classic expansion tool 'MD' and the plug with mounted screw):



1 Drill the hole

2 Insert the plug to the limit of the hole, unscrew the screw (+/- 4mm)

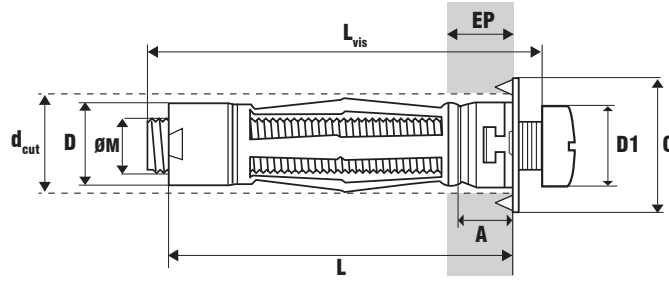
3 Put the nose of the tool between the plug collar and the screw head

4 Pull the trigger until you get resistance

5 Remove the screw to position the object to be fixed and fix with a screwdriver

Also! you can set the Spyder plug without screw by using our expansion tool '2X' (on the right and side of this page)

DIMENSIONS



(dimensions in mm)

Ø	L	EP	d _{cut}	D	D1	A	C	L _{vis}	L _{pav}	mounted screw cylindrical head	without screw	mounted double threaded screw M7x150	mounted screw hex head
M4	23,5	0 - 4	8	7	8	0	12,5	30	-		-	-	-
	35	4 - 9	8	7	8	6	13	41	40				-
	40	9 - 15	8	7	8	11	13	47	-		-	-	-
	46	15 - 20	8	7	8	8	13	53	-		-	-	-
	60	30 - 38	8	7	8	31	13	67	-		-	-	-
M5	37	5 - 13	10	8,5	9,5	5	16	46	45				-
	50	5 - 18	10	8,5	9,5	7	16	59	60				-
	63	18 - 32	10	8,5	9,5	20	16	72	-			-	-
	80	35 - 49	10	8,5	9,5	37	16	89	-		-	-	-
M6	37	4 - 13	11	9,5	10	5	17,6	46	45				-
	50	5 - 18	11	9,5	10	7	17,6	59	60				-
	63	16 - 32	11	9,5	10	20	17,6	72	-			-	-
	80	33 - 49	11	9,5	10	37	17,6	89	-		-	-	-
M8	37	4 - 12	14,5	12	14	0	20	45	-			-	
	53	5 - 18	14,5	12	14	9,5	20	60	-			-	
	66	18 - 32	14,5	12	14	22,5	20	73	-			-	

RECOMMENDED LOADS

These values are average values, based on extraction trials. These are destruction values of the plug, **not the material** (the resistance of the support material is variable, this is the user's responsibility)

it's convenient to apply following security coefficients to these values:

- punctual static charges (heater): minimum coefficient of 3
- linear static loads (shelf):
 - minimum coefficient of 5
- dynamic values (orientable tv support):
 - minimum coefficient of 6

	BA10	BA13
M4X35 / M4x46	40 daN	/
M5x37 / M5X50	/	100 daN
M6x37 / M6X50	/	120 daN
M8x37/M8x53	/	150 daN

ADDITIONAL PRODUCTS & ACCESSORIES



metallic peg with base (ref: "PAE")



metallic hook with base (ref: "CAE")



metallic hinge with base (ref: "GAE")



expansion tool "MD"
for M4 to M6 plugs

REF : MD



quick expansion tool
for M4 to M6 plugs

REF : 2X

Download the technical data sheets of these products on www.scellit.com



KOTWA DO PŁYT GIPSOWYCH

SPYDER

PŁYTY GIPSOWE
PUSTAK

CECHY

Wstępnie wygięte odgałęzienia
Ułatwione rozszerzanie

Duży kołnierz i podkładki antyrotacyjne

Idealne wykończenie i stabilność
Zapobiega uszkodzeniu ścianek

Optymalne zakotwienie nakrętki

Optymalne zakotwienie nakrętki
w korpusie kotwy gwarantuje
optymalny montaż



Ocynk galwaniczny
Trwała ochrona kotwy

5 dużych odgałęzień

Optymalne rozłożenie podparcia

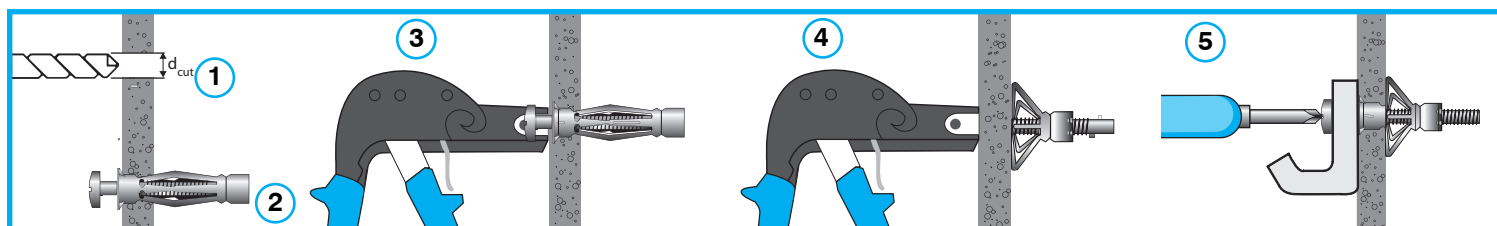
Zdejmowany kołnierz

Kołnierz oddziela się
od korpusu za pomocą
śrubokrętu. Można więc
włożyć kotwę do pustego
otworu, a następnie nałożyć
kołnierz w celu estetycznego
wykończenia.

MONTAŻ

• **Zasada montażu** : rozszerzanie wykonane przy pomocy narzędzia montażowego powoduje rozszerzanie kotwy; «gałęzie» kotwy wyginają się i opierają o tylną ścianę podłoża, zapewniając dużą powierzchnię podparcia, a przez to podwyższoną wytrzymałość na wrywanie.

• **Etapy montażu** (przy użyciu klasycznego narzędzia montażowego typu «MD» i kotwy z zamontowaną śrubą):



1 Wywiercić otwór o wskazanej średnicy "d_{cut}".

2 Przełożyć kotwę przez otwór. Odkręcić śrubę o +/- 4 mm.

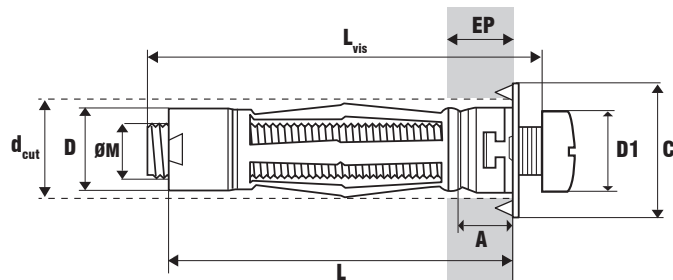
3 Umieścić narzędzie montażowe pomiędzy kołnierzem kotwy i łbem śruby.

4 Zaciśnij uchwyt narzędzia, aż do uzyskania odpowiedniego osadzenia kotwy.

5 Wyciągnąć śrubę, aby umieścić mocowany przedmiot. Przykręcić całość za pomocą śrubokrętu.

Wskazówka ! Do montażu kotwy Spyder bez śruby, użyj narzędzia montażowego «2X» (zobacz poniżej)

WYMIARY I SYMBOLE



(wymiary w mm)

Ø	L	EP	d _{cut}	D	D1	A	C	L _{vis}	L _{pav}	wersja z zamontowaną śrubą z łbem cylindrycznym	wersja bez śruby	wersja z wkrętem M7x150	wersja z zamontowaną śrubą z łbem sześciokątnym
M4	23,5	0 - 4	8	7	8	0	12,5	30	-	4E-MT	-	-	-
	35	4 - 9	8	7	8	6	13	41	40	4S-MT	4S-SV	4S-PAV	-
	40	9 - 15	8	7	8	11	13	47	-	4M-MT	-	-	-
	46	15 - 20	8	7	8	8	13	53	-	4SL-MT	-	-	-
M5	60	30 - 38	8	7	8	31	13	67	-	4XL-MT	-	-	-
	37	5 - 13	10	8,5	9,5	5	16	46	45	6E-MT	6E-SV	6E-PAV	-
	50	5 - 18	10	8,5	9,5	7	16	59	60	6S-MT	6S-SV	6S-PAV	-
	63	18 - 32	10	8,5	9,5	20	16	72	-	6L-MT	6L-SV	-	-
M6	80	35 - 49	10	8,5	9,5	37	16	89	-	6XL-MT	-	-	-
	37	4 - 13	11	9,5	10	5	17,6	46	45	8E-MT	8E-SV	8E-PAV	-
	50	5 - 18	11	9,5	10	7	17,6	59	60	8S-MT	8S-SV	8S-PAV	-
	63	16 - 32	11	9,5	10	20	17,6	72	-	8L-MT	8L-SV	-	-
M8	80	33 - 49	11	9,5	10	37	17,6	89	-	8XL-MT	-	-	-
	37	4 - 12	14,5	12	14	0	20	45	-	M8E-MT	M8E-SV	-	M8E-TH
	53	5 - 18	14,5	12	14	9,5	20	60	-	M8S-MT	M8S-SV	-	M8S-TH
	66	18 - 32	14,5	12	14	22,5	20	73	-	M8L-MT	M8L-SV	-	M8L-TH

WYTRZYMAŁOŚĆ NA WYRYWANIE

Wartości podane w tabeli obok są średnie i orientacyjne, podane zgodnie z przeprowadzonymi próbami wyrywania. Odpowiadają one **zakresowi wytrzymałości kotwy**, a nie materiału, którego wytrzymałość może być różna (odpowiedzialność użytkownika).

Do tych orientacyjnych wartości należy przyłożyć następujące współczynniki bezpieczeństwa :

- obciążenia statyczne punktowe (np. grzejnik) : zaleca się przyłożyć współczynnik minimum 3.
- obciążenia statyczne liniowe (np. półka) : zaleca się przyłożyć współczynnik minimum 5.
- obciążenia dynamiczne (np. ruchomy uchwyt TV) : zaleca się przyłożyć współczynnik minimum 6.

	PODŁOŻE BA10	PODŁOŻE BA13
M4x35 / M4x46	40 daN	/
M5x37 / M5x50	/	100 daN
M6x37 / M6x50	/	120 daN
M8x37/M8x53	/	150 daN

PRODUKTY UZUPEŁNIAJĄCE & AKCESORIA



hak oczkowy metalowy (odnośnik: «PAE»)



hak sufitowy metalowy (odnośnik: «CAE»)



hak kątowy metalowy (odnośnik: «GAE»)



- Narzędzie montażowe «MD» do kotew M4-M6

RÉF : MD



- Narzędzie montażowe do kotew M4-M8

RÉF : 2X

Znajdź karty techniczne tych produktów na www.scellit.com

Scell-it[®]
SERVICE TECHNIQUE