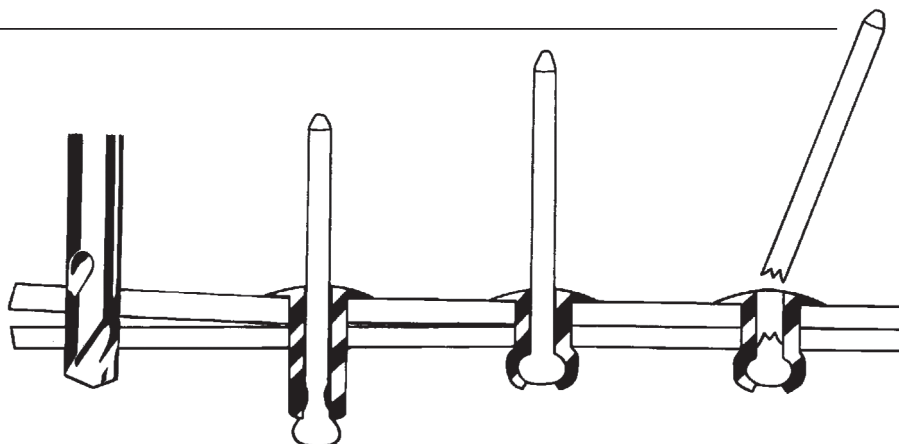


# Så här fungerar Pop-nit



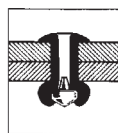
1. Ett hål borras (eller stansas) med 0.05-0.10 mm frigång. För trycktät Pop-nit något större tolerans.

2. Pop-niten placeras i hålet och verktyget anbringas på splinten.

3. När verktyget drar åt sig splinten, expanderar nitkroppen på undersidan och pressar samtidigt ihop materialet.

4. Då splintens brottgräns är uppnådd och denna brister, är nitskallen utformad och förbandet tättslutande.

## Nittyper och materialkombinationer



### Standard Pop-nit Kullrigt huvud/BS-splint

#### Nit

Aluminium  
Aluminium  
Monel  
Stål  
Rostfritt stål  
Rostfritt stål  
Koppar

#### Splint

Stål  
Aluminium  
Stål/Rostfritt stål  
Stål  
Rostfritt stål  
Stål  
Stål/Brons

#### Typ

TAP/D-PS  
AD/ABS  
TLP/D-PS  
TSP/D-BS  
SS-D/SS-BS  
SS-D/BS  
TCP-D/BS



### Försänkt huvud/BS-splint

Aluminium  
Monel  
Stål

Stål  
Stål/Rostfritt stål  
Stål

TAP/K-BS  
TLP/K-BS  
TSP/K-BS

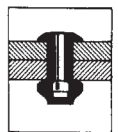


### Stort kullrigt huvud/BS-splint

Aluminium  
Aluminium  
Monel  
Stål  
Rostfritt stål

Stål  
Aluminium  
Stål/Rostfritt  
Stål  
Stål/Rostfritt

TAP/D-LF  
TAP/K-BS  
TLP/D-BSLP  
TSP/D-GF  
SSD/BSLF



### Trycktät Pop-nit Kullrigt huvud

Aluminium  
Aluminium  
Aluminium  
Koppar  
Monel  
Stål  
Rostfritt stål

Stål  
Aluminium  
Rostfritt stål  
Stål  
Stål  
Stål  
Rostfritt stål

AD  
AD/AH  
AD/SS  
CD  
LD  
SD  
TD/SS



### Råfflad Pop-nit Kullrigt huvud/BH-splint

Aluminium

Stål

TAS/D



### Flex Pop-nit Kullrigt huvud/BS-splint

Aluminium

Stål

TAP/D-HR

#### Val av nitdiameter och längd:

Välj rätt nitdiameter med avseende på de krafter, som förbandet skall utsättas för. Vid val av nitlängd skall niten avpassas för materialtjocklek i förbandet.

Viktigt är även att materialkombinationen i nit och konstruktion väljs så, att risken för korrosion undviks.