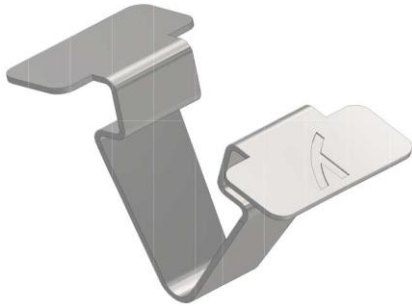


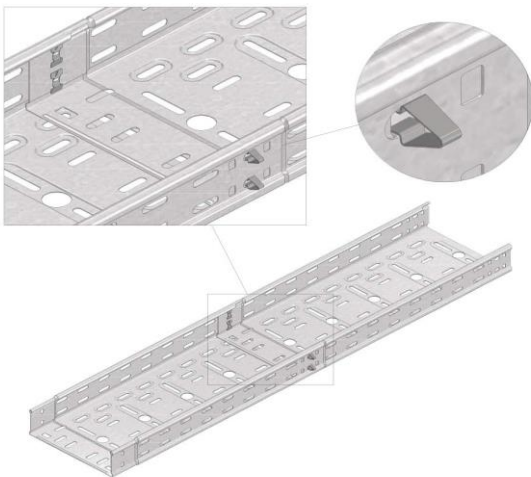
## Produktinformation

# CT-PUSH (Befestigungsklemme)



| Ausführung: | Edelstahl 301 |              |                |               |               |              |         |                         |
|-------------|---------------|--------------|----------------|---------------|---------------|--------------|---------|-------------------------|
| Produkt     | Nummer        | Höhe<br>(mm) | Breite<br>(mm) | Länge<br>(mm) | Maß A<br>(mm) | Fmax<br>(kN) | Einheit | Verpackung<br>(Einheit) |
| PUSH-SS     | 15138         | 0            | 0              | 0             |               |              | ST      | 100                     |

### Anwendungsbeispiel:



### Belastbarkeit:

Standard: IEC61537

Max. Belastung: -

Belastungsdiagramm:

### Zusätzliche Informationen:

Verbinder: -

Potentialausgleich: IEC61537

Konformitätserklärung CE: EC directive 2014/35/EU (Low voltage) as modified by directive 93/68/EEC (CE marking)

**SS301**

**Edelstahl (1.4310) AISI 301**

Der Werkstoff „nichtrostender Stahl“ ist unter der Bezeichnung „Edelstahl“ oder „Inox“ besser bekannt. Die AISI 300-Serie repräsentiert darunter bei weitem die größte Gruppe. Die diversen Typen innerhalb dieser Gruppe sind von der klassischen 18/8-Zusammensetzung (18 % Cr/8 % Ni) abgeleitet. Das Gefüge besteht sogar bei Umgebungstemperatur, und manchmal weit darunter, vollständig aus Austenit, was die Folge des Vorhandenseins von Nickel in einer Menge von ca. 8 % ist. Bei einem vollständig austenitischen Gefüge ist der Werkstoff nicht ferromagnetisch und sehr korrosionsbeständig.

Typ 301 ist ein nichtrostender Stahl mit ungewöhnlich hoher, gleichbleibender Dehnbarkeit bei einem richtigen Zusammensetzungsgleichgewicht und entsprechenden Verformungsgegebenheiten. Er kommt bei sehr starker Kaltverformung zum Einsatz. Als Folge mäßiger bis sehr starker Kaltverformung nimmt die Zugfestigkeit unter Beibehaltung einer angemessenen Zähigkeit beträchtlich zu. Er wird häufig im kaltgewalzten oder kaltgezogenen Zustand eingesetzt. Er wird u. a. verwendet für Küchenarbeitsplatten, Radkappen, in der Architektur und in Bauwerken, für Federn mit hoher Festigkeit, allerlei Klemmen sowie Treppen- und Brüstungsgeländer.

Anwendung entsprechend der Korrosionsbeständigkeit:

**Korrosionsklassen nach EN ISO 12994**

| Korrosionskategorie | Atmosphärische Korrosion | Umgebung Innen   | Umgebung Aussen   | Oberflächenbehandlung   |
|---------------------|--------------------------|--|---|---|
| <b>C1</b>           | <0,1µm                   | Geheizte Gebäude mit neutralen Atmosphären: Büros, Läden, Schulen, hotels.   |   | <b>Elektrolytische Verzinkung (EG)</b><br>EN ISO 2081   |
| <b>C2</b>           | 0,1 - 0,7µm              | Ungeheizte Gebäude mit Kondensatbildung: Lager, Sporthallen.   | Ländlicher Raum, Atmosphäre mit geringer Verunreinigungen.  | <b>Sendzimir Verzinkung (PG)</b><br>EN 10327 – EN 10143   |
| <b>C3</b>           | 0,7 - 2µm                | Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und leichter Luftverunreinigung infolge von industriellen Prozessen: Produktionshallen.        | Stadt- und Industrielatmosphäre, mässige Verunreinigungen. Küstenbereiche mit geringer Salsbelastung. | <b>Tauchfeuerverzinkung (DG)</b><br>EN ISO 1461   |
| <b>C4</b>           | 2 - 4µm                  | Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und hoher Luftverunreinigung infolge von industriellen Prozessen: Chemieanlagen, Schwimmbäder. | Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung.                                  | <b>Tauchfeuerverzinkung (DG)</b><br>EN ISO 1461<br><b>Pulverbeschichtung (DG)</b><br>EN ISO 12944                                 |
| <b>C5-I</b>         | 4 - 8µm                  | Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung.  | Industrielle Bereiche mit hoher Feuchte und aggressiver Atmosphäre.                                   | <b>Duplex (DU)</b><br><b>(Tauchfeuerverzinkung + Pulverbeschichtung)</b><br><b>Acier inoxydable</b><br><b>Edelstahl AISI 316L</b> |
| <b>C5-M</b>         | 4 - 8µm                  | Produktionsräume mit hoher Luftfeuchtigkeit und aggressiver Atmosphäre.  | Küsten- oder Offshorebereiche mit Salzbelastung und hoher luftfeuchtigkeit.                           | <b>Duplex (DU)</b><br><b>(Tauchfeuerverzinkung + Pulverbeschichtung)</b>  |

**Klassifizierung der Korrosionsfestigkeit nach IEC61537**

| Klasse  | referenz-Werkstoff und Oberflächenbehandlung   |
|---|--|
| 0(a)  | keine  |
| 1   | Elektrolytisch galvanisiert bis zu einer Mindestdicke von 5 µm   |
| 2   | Elektrolytisch galvanisiert bis zu einer Mindestdicke von 12 µm  |
| 3   | Vorgalvanisiert bis Grad 275 nach EN 10327 und EN 10326  |
| 4   | Vorgalvanisiert bis Grad 350 nach EN 10327 und EN 10326  |
| 5   | Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 45 µm nach ISO 1461  |
| 6   | Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 55 µm nach ISO 1461  |
| 7   | Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 70 µm nach ISO 1461  |
| 8   | Endgalvanisiert auf eine Zinkbeschichtungsdicke von (minimum) 85 µm nach ISO 1461  |
| 9A  | Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 ohne eine Endbehandlung (b) |
| 9B  | Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S31603 oder EN 10088 Grad 1-4404 ohne eine Endbehandlung (b) |
| 9C  | Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 mit eine Endbehandlung (b)  |
| 9D  | Nichtrostender Stahl, hergestellt nach ASTM: A 240 / A 240M - 95a Bezeichnung S30400 oder EN 10088 Grad 1-4301 mit eine Endbehandlung (b)  |
| (a) Für Werkstoffe, für die keine Korrosionsbeständigkeitsklassifizierung angegeben ist.  |  |
| (b) Der Endbehandlungsprozess wird eingesetzt um den Schutz gegen Spaltsprungkorrosion und die Kontaminierung anderer Stähle zu verbessern. |  |