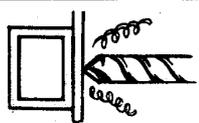
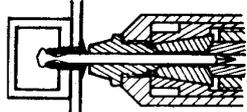
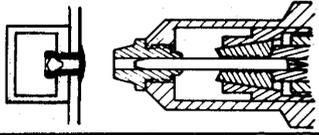
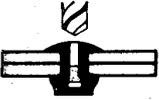
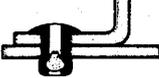


# RIVET POP

## GENERALITES :

Le rivetage POP, procédé moderne de fixation en aveugle, élimine toutes possibilités d'erreur dans la pose, la rivure est obtenue par le mandrin, ne rompant qu'une fois les pièces accostées.

Ce procédé permet une fixation dans les endroits inaccessibles à toute autre méthode.

<b>POSE D'UN RIVET POP</b>			
<b>1° . PERCER</b>			
<b>2° . INTRODUIRE LE RIVET</b>			
<b>3° . SERTIR</b>			
<b>AVANTAGES</b>			
 DÉMONTAGE FACILE	 DÉPASSEMENT RÉDUIT	 ACCOSTAGE	 RÉSISTANCE AUX VIBRATIONS
 FACILITÉ DE CONCEPTION	 ÉTANCHÉITÉ A LA PRESSION	 Il n'est besoin que de 5 mm côté sertissage pour poser un rivet POP.	 PLASTIQUE SUR PLASTIQUE OU PLASTIQUE SUR MÉTAL

## QUATRE FACTEURS A CONSIDÉRER DANS LE CHOIX D'UN RIVET

### 1 Résistance du point de fixation.

Tout d'abord déterminer la résistance à la traction et au cisaillement de votre point de fixation. Celles-ci sont en fonction de la résistance du rivet, du nombre de rivets à employer, de la matière du rivet et de son diamètre. Les valeurs de résistance à la traction et au cisaillement sont données dans les tableaux des pages suivantes.

### 2. Epaisseurs à sertir.

Mesurer l'épaisseur totale des pièces à sertir. En général la longueur du rivet doit être supérieure de 2,5 à 3 mm à l'épaisseur à sertir. Pour être sûr de son choix se référer aux tables d'épaisseur à sertir et non aux tables des longueurs de rivets.

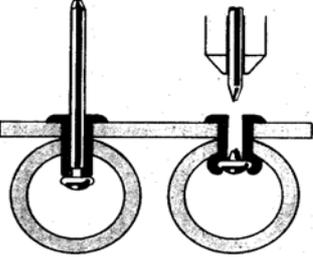
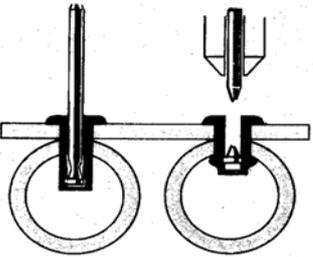
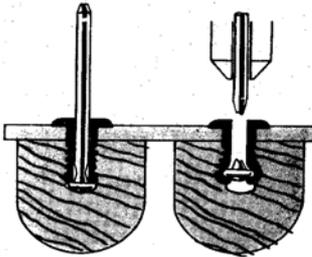
### 3. Nature des matériaux.

En général la matière du rivet doit être similaire à la nature des pièces à sertir. Une variation importante peut amener un couple électrolytique d'où risque de corrosion. Pour les applications avec des matériaux tendres types plastiques, il est préférable d'utiliser des rivets tout aluminium.

### 4. Applications spéciales.

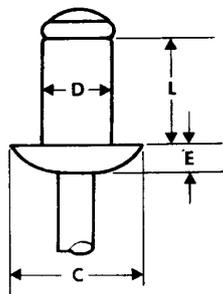
C'est en général le rivet POP standard le plus utilisé. Mais dans le cas de matériaux tendres, on peut utiliser des rivets à collerettes larges. Les rivets à tête fraisée sont à utiliser dans le cas où une surface plane est imposée.

Les rivets IMEX assurent une étanchéité aux gaz comme aux liquides.

RIVET POP STANDARD	RIVET IMEX ÉTANCHE	RIVET CANNELE
 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour toutes applications standard</li> <li>Existe en :               <ul style="list-style-type: none"> <li>— Alu mandrin acier</li> <li>— Alu mandrin alu</li> <li>— Monel mandrin acier</li> <li>— Acier mandrin acier</li> <li>— Inox mandrin inox</li> <li>— Cuivre mandrin bronze</li> </ul> </li> <li>• Pour applications spéciales :               <ul style="list-style-type: none"> <li>— tête fraisée</li> <li>— collerette large</li> <li>— tête éjectable</li> </ul> </li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>— Garantit l'étanchéité aux gaz et aux liquides</li> <li>Existe en :               <ul style="list-style-type: none"> <li>— Acier mandrin acier</li> <li>— Alu mandrin alu</li> <li>— Cuivre mandrin acier</li> </ul> </li> </ul>	 <p>Pour sertissage en borgne dans les matériaux mous et fragiles tels que aggloméré, contreplaqué, bois, fibre de verre, etc...</p>

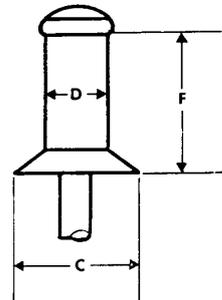
## RIVET POP ALU - MANDRIN ACIER

**TÊTE BOMBÉE**



température de fusion : 640 °C

**TÊTE FRAISÉE (120°)**



Désignation	ø perçage + 0,1 0	Epaisseur à sertir en mm		N° de référence	L + 0,4 - 0,1	F + 0,4 - 0,1	C ± 0,2	E ± 0,2	Charge de rup Rivet posé R. en kgf	
		Tête bombée	Tête fraisée						cisaillement	tr
POP.ALU 2,4 × 4 × 5 × 7	2,5 mm	0,5 — 2,5 2,6 — 4,5	0,5 — 1 1,1 — 3 3,1 — 5	TAP 315 BH ■ TAP 320 TAP 329	3,7 5 7,2	4,5 5,8 8	4,7 " "	0,7 " "	45 " "	
3,2 × 4,5 × 6 × 8 × 11,5 × 13 × 18 × 20 × 25,5	3,3 mm	0,5 — 1,5 1,6 — 3 3,1 — 4,7 4,8 — 7,9 8 — 9,5 9,6 — 14,2 14,3 — 16,2 16,3 — 20	1,5 — 2,6 2,7 — 4,2 4,3 — 5,8 5,9 — 9 9,1 — 10,6 10,7 — 15,3	TAP 042 TAP 044 TAP 046 TAP 410 TAP 412 TAP 418 TAP 490 TAP 4100	4,35 6,15 7,92 11,5 13,3 18 20 25,5	5,4 7,2 8,9 12,5 14,3 19,6	6,3 " " " " " 5,9 5,9	0,9 " " " " " 1 1	81 " " " " " " "	
4 × 5 × 7 × 8,5 × 10,5 × 12 × 14 × 15,5 × 17,5 × 20	4,1 mm	0,5 — 1,5 1,6 — 3 3,1 — 4,7 4,8 — 6,3 6,4 — 7,9 8 — 9,5 9,6 — 11,1 11,2 — 12,7 12,8 — 16	1 — 2,9 3 — 4,5 4,6 — 6 6,1 — 7,6 7,7 — 9,2 9,3 — 10,8 10,9 — 12,4 12,5 — 14	TAP 052 TAP 054 TAP 056 TAP 058 TAP 510 TAP 512 TAP 514 TAP 516 TAP 580	4,95 6,8 8,58 10,38 12,18 13,96 15,68 17,47 20	6,2 8,1 9,8 11,6 13,4 15,2 17 18,7	7,9 " " " " " " 6,5	1,2 " " " " " " "	136 " " " " " " "	
4,8 × 7,5 × 9 × 11 × 13 × 14,5 × 16 × 19 × 25 × 30 × 35 × 40 × 45 × 50 × 55 × 60	4,9 mm	1 — 3 3,1 — 4,7 4,8 — 6,3 6,4 — 7,9 8 — 9,5 9,6 — 11,1 11,2 — 13,4 13,5 — 20 20,1 — 24 24,1 — 28 28,1 — 32 32,1 — 37 37,1 — 41 41,1 — 46 46,1 — 51	2,5 — 4,7 4,8 — 6,3 6,4 — 7,9 8 — 9,5 9,6 — 11,1 11,2 — 12,7 12,8 — 15,1	TAP 064 TAP 066 TAP 068 TAP 610 TAP 612 TAP 614 TAP 617 MAP 6100 BS ● MAP 6120 BS ● MAP 6140 BS ● MAP 6160 BS ● MAP 6180 BS ● MAP 6200 BS ● MAP 6220 BS ● MAP 6240 BS ●	7,4 9,22 11, 12,82 14,62 16,3 18,7	8,9 10,7 12,5 14,3 16,1 17,8 20,5	9,5 " " " " " 8,2 " " " " " " "	1,4 " " " " " 1,4 " " " " " " "	206 " " " " " 190 " " " " " "	
6,4 × 13 × 19 × 25 × 30	6,5 mm	4 — 6,3 6,4 — 12,7 12,8 — 19 19,1 — 25,4		TAP 088 BS ● TAP 816 BS ● TAP 824 BS ● AD 816 BS ●	12,7 19,3 26,2 31,6		12,5 " " "	2 " " "	326 " " "	

**NOTA :** Autres possibilités nous consulter.

■ : Ce rivet n'existe qu'en version tête éjectée (BH).

● : Ce rivet n'existe qu'en version tête retenue (BS).