



# 52-SM Vis captives

Série miniature · Type Composant Monté en Surface (CMS)

- Pour installation sur carte de circuit imprimé à l'aide de la technologie CMS
- Taille réduite adaptée aux espaces restreints
- Vis en acier traité à la chaleur pour une résistance optimale

## Matériaux et finitions

Vis : acier carbone trempé, zingué, chromate, avec revêtement

Ressort interne : acier inoxydable série 300 passivé

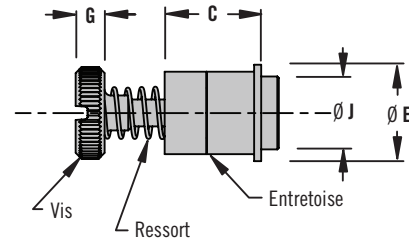
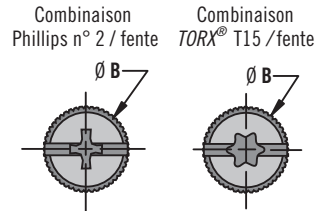
Entretoise : acier étamé

Embout : caoutchouc de silicone

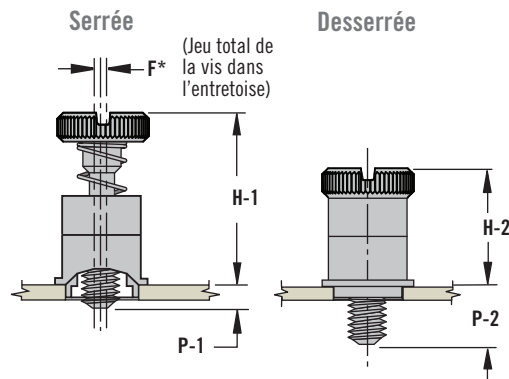
## Notes de montage

Visitez [www.southco.com](http://www.southco.com) pour des indications de montage complémentaires

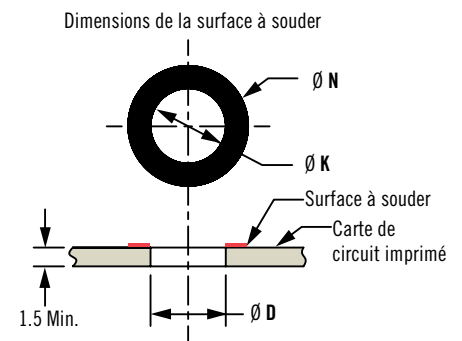
## Types d'empreinte



## Hauteur et dépassement de la vis

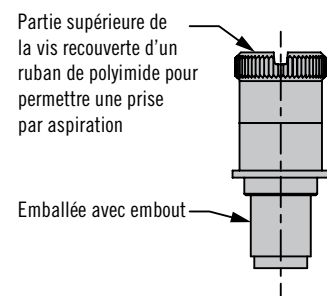


## Préparation de la carte de circuit imprimé



## Vis captives 52 Série Miniature - Type CMS

### Présentation des vis livrées en bobine



## Référence

Voir tableau

Taille du filetage	Référence (emballage bobine)				H-1	H-2	P-1	P-2	Ø B Tête moletée	Ø B Tête lisse	Ø J	Ø E	C	G	F*	Ø K	Ø N	Préparation du panneau Ø D
	Tête moletée		Tête lisse															
	Phillips / fente	TORX® / fente	Phillips / fente	TORX® / fente														
M3 x 0.5	52-SM-3311-K-R	52-SM-3411-K-R	52-SM-3311-N-R	52-SM-3411-N-R	14	9.6	0.8	5.3	7	6.8	5.5	7.6	7	2.5	0.5	5.6	8.6	5.6 +0.08/-0
	52-SM-3321-K-R	52-SM-3421-K-R	52-SM-3321-N-R	52-SM-3421-N-R														
4-40	52-SM-1311-K-R	52-SM-1411-K-R	52-SM-1311-N-R	52-SM-1411-N-R	14	9.6	0.8	5.3	7	6.8	5.5	7.6	7	2.5	0.5	5.6	8.6	5.6 +0.08/-0
	52-SM-1321-K-R	52-SM-1421-K-R	52-SM-1321-N-R	52-SM-1421-N-R														
6-32	52-SM-2311-K-R	52-SM-2411-K-R	52-SM-2311-N-R	52-SM-2411-N-R	15.7	10.7	0.7	5.8	7.9	7.6	6.2	8.1	8.1	2.5	0.8	6.4	10.2	6.4 +0.08/-0
	52-SM-2321-K-R	52-SM-2421-K-R	52-SM-2321-N-R	52-SM-2421-N-R														

TORX® est une marque déposée de CAMCAR Innovations



Les vis captives CMS de Southco possèdent des caractéristiques d'installation et d'emballage qui permettent un montage en surface sur les cartes de circuit imprimé pendant la refusion.

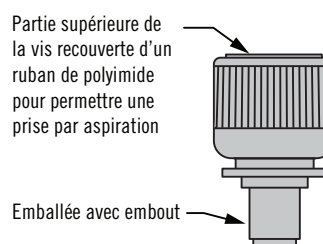
Une installation CMS est offerte avec les vis captives Southco suivantes pour les tailles de filetage 4-40, 6-32 et M3 :

- 47 série Bouton stylisé
- 4C série Prisme
- 52 série Miniature

### Caractéristiques d'installation

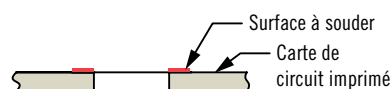
L'empreinte de chaque vis captive Southco de type CMS est recouverte d'un ruban de polyimide pour permettre une prise par aspiration pendant la mise en place sur la carte de circuit imprimé. Pendant la refusion, le filetage des vis est protégé contre les risques de soudage excessif grâce à un embout préinstallé par Southco. Le ruban et l'embout sont retirés après la phase de refroidissement finale.

Présentation des vis livrées en bobine ou en plateau



### Préparation de la carte de circuit imprimé à l'installation des vis captives

- Référez-vous à notre documentation pour déterminer la surface à souder optimale pour la vis captive Southco utilisée.



### Caractéristiques / Options d'emballage

- Emballage bobine



Emballage bobine

### Refusion

- Refusion de la pâte à braser
  - Préchauffage
  - Trempage
  - Refusion
  - Refroidissement
- Nettoyage
  - Retirez le surplus de pâte à braser



# 52 Vis captives

Série miniature · Modèle à riveter

- Encombrement plus faible pour les applications à espace limité
- Vis en acier traité thermiquement pour une résistance optimale

## Matériaux et finitions

Vis : Acier carbone cémenté, zingué, chromaté, avec film protecteur

Ressort : Série 300 acier inoxydable, passivé

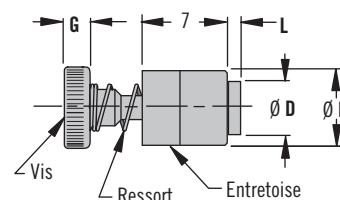
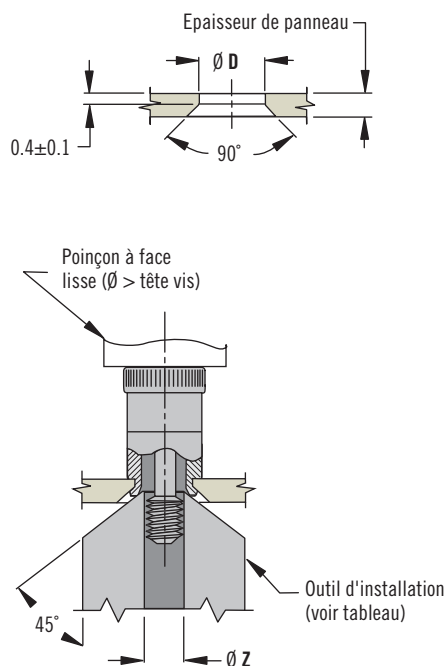
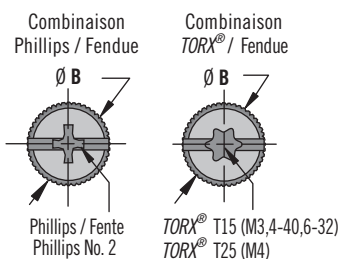
Corps : Aluminium naturel

Outil d'installation : Acier carbone cémenté, zingué, chromaté, avec film protecteur

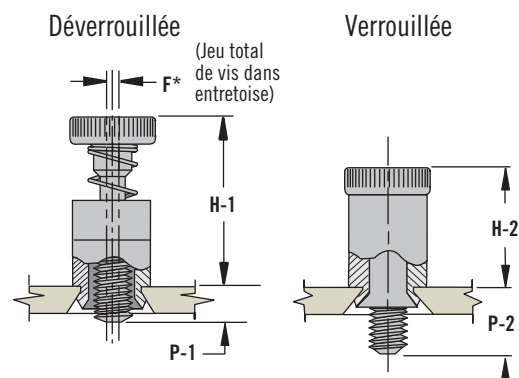
## Notes de montage

1. Préparez le panneau comme indiqué
2. Appuyez légèrement pour riveter l'entretoise, en vérifiant que les surfaces sont parallèles sur le poinçon et l'outil d'installation

## Types d'empreintes



## Hauteur de bouton et dépassement de la vis



F\* - Cette valeur représente le jeu en position déverrouillée

Notes : P-1, P-2 mesurés depuis la surface extérieure du panneau

## Référence

Voir tableau

Filetage	Epaisseur de panneau		Référence				Ø B	Ø E	F	G	H-1	H-2	Ø J	L	P-1	P-2	Préparation du panneau		Référence outil
			Tête moletée		Tête lisse												Ø D	Ø Z	
	Min.	Max.	Phillips / Fendue	TORX® / Fendue	Phillips / Fendue	TORX® / Fendue													
4-40	0.8	2.4	52-19-11-4	52-17-11-4	52-1A-11-4	52-18-11-4	7	6.2	0.5	2.5	14	9.6	4.6	1	0.8	5.3	4.8 <sup>+0.09</sup> <sub>-0</sub>	3	47-104
6-32	1.5	3.2	52-29-21-4	52-27-21-4	52-2A-21-4	52-28-21-4	8	7	0.7	2.5	15	9.6	5.3	1.8	1.8	6.8	5.4 <sup>+0.09</sup> <sub>-0</sub>	3.6	47-106
M3 x 0.5	0.8	2.4	52-39-11-4	52-37-11-4	52-3A-11-4	52-38-11-4	7	6.2	0.6	2.5	14	9.6	4.6	1	0.8	5.3	4.8 <sup>+0.09</sup> <sub>-0</sub>	3	47-104
M4 x 0.7	1.5	3.2	52-49-21-4	52-47-21-4	52-4A-21-4	52-48-21-4	9.4	8.7	0.7	3	15.2	10.1	6.7	1.8	1.8	6.8	6.8 <sup>+0.08</sup> <sub>-0.04</sub>	4.2	47-108

Note : Déduisez 0,25 de Ø B pour la tête lisse.

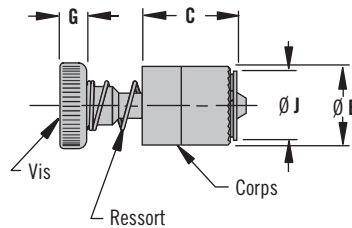
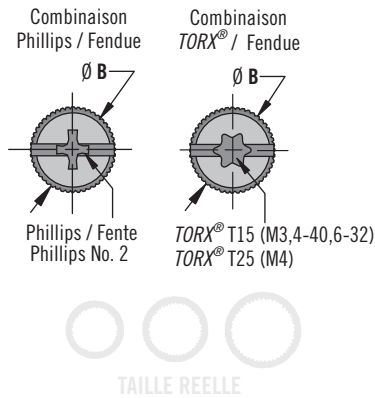
TORX® est une marque déposée de CAMCAR Innovations

# 52 Vis captives

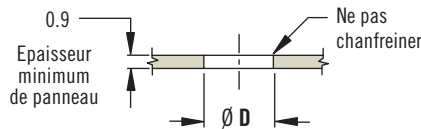
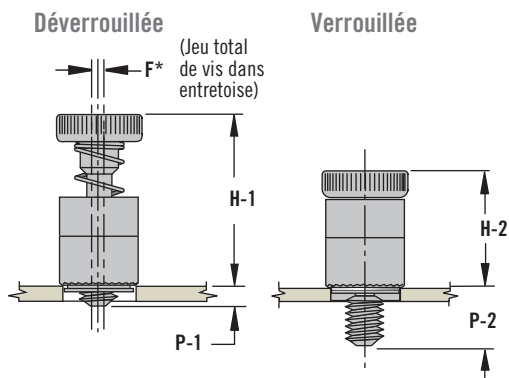
## Série miniature · Modèle à sertir par pression



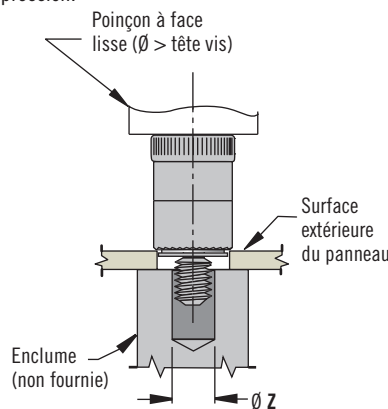
### Types d'empreintes



### Hauteur de bouton et dépassement de la vis



Notes : La distance minimum recommandée entre le bord du panneau et l'axe du trou est 1,5 x Ø D pour la version sertie par pression.



\* La valeur représente le jeu en position déverrouillée  
 Notes : P-1, P-2 mesurés depuis la surface extérieure du panneau

- Encombrement plus faible en cas d'espaces limités
- Vis en acier traité thermiquement pour une résistance optimale

### Matériaux et finitions

Vis : Acier carbone cémenté, zingué, chromaté, avec film protecteur

Ressort : Acier inoxydable série 300, passivé

Corps : Acier au carbone zingué, chromaté, avec film protecteur

### Notes de montage

Pour utilisation sur l'aluminium et les aciers bas carbone de dureté 1/4 ou moins durs

### Référence

Voir tableau

Voir page 543 pour les indications de montage

Filetage Taille	Référence				Ø B	C	Ø E	F*	G	H-1	H-2	Ø J	P-1	P-2	Préparation du panneau	
	Tête moletée		Tête lisse												Ø D	Ø Z
	Phillips / Fendue	TORX® / Fendue	Phillips / Fendue	TORX® / Fendue												
4-40	52-19-51-4	52-17-51-4	52-1A-51-4	52-18-51-4	7	7.9	6.4	0.5	2.5	14	9.6	5.5	0.9	5.3	5.6 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	3
	52-19-53-4	52-17-53-4	52-1A-53-4	52-18-53-4									2.5	6.8		
6-32	52-29-51-4	52-27-51-4	52-2A-51-4	52-28-51-4	8	8.6	7	0.7	2.5	15.5	10.4	6.3	0.9	6.1	6.4 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	3.7
	52-29-53-4	52-27-53-4	52-2A-53-4	52-28-53-4									2.5	7.6		
M3 X 0.5	52-39-51-4	52-37-51-4	52-3A-51-4	52-38-51-4	7	7.9	6.4	0.6	2.5	14	9.6	5.5	0.9	5.3	5.6 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	3.2
	52-39-53-4	52-37-53-4	52-3A-53-4	52-38-53-4									2.5	6.8		
M4 X 0.7	52-49-51-4	52-47-51-4	52-4A-51-4	52-48-51-4	9.4	8.6	8.7	0.7	3	16	10.8	7.9	0.9	6.1	8 <sup>+0</sup> <sub>-0.08</sub>	4.4
	52-49-53-4	52-47-53-4	52-4A-53-4	52-48-53-4									2.5	7.6		

TORX® est une marque déposée de CAMCAR Innovations



# 52 Vis captives surmoulées

Série miniature · Modèle à riveter

- Encombrement réduit pour les applications à espace limité
- Vis en acier trempé pour une résistance optimale
- Désignation des points d'accès par la couleur
- Vis captives de couleurs assorties à votre produit

## Matériaux et finitions

Vis : acier au carbone trempé, zingué, chromaté, avec film protecteur

Ressort : acier inoxydable série 300, passivé

Entretoise : aluminium naturel

Bouton : PC/ABS

Outil d'installation : acier au carbone trempé, zingué, chromaté, avec film protecteur

## Performances

Indice d'inflammabilité : UL94-V0

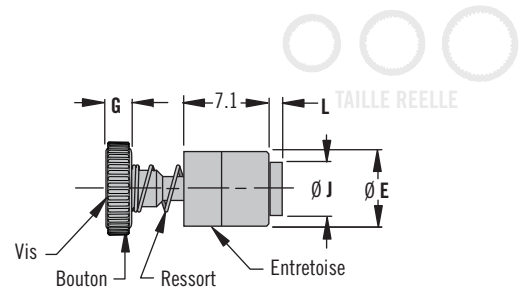
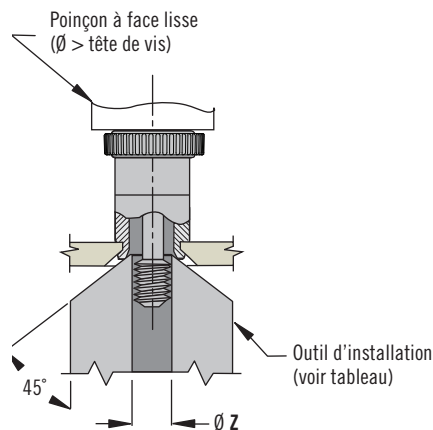
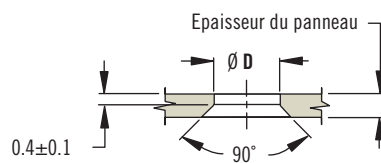
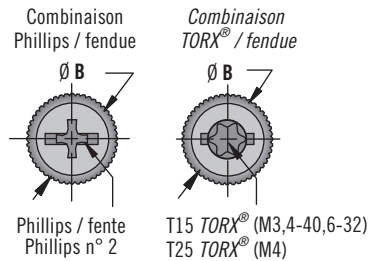
## Notes de montage

1. Préparez le panneau comme indiqué
2. Appuyez légèrement pour riveter l'entretoise, en veillant à ce que les faces du poinçon et de l'outil d'installation soient parallèles

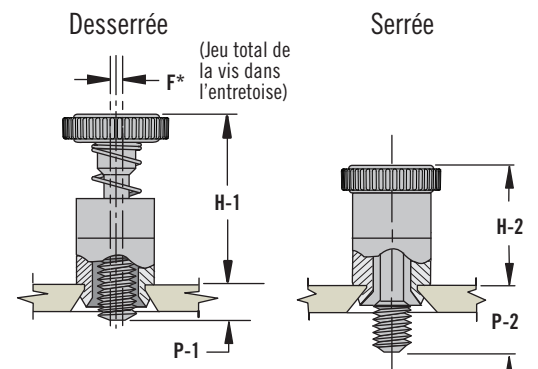
## Référence

Voir tableau

## Types d'empreinte\*

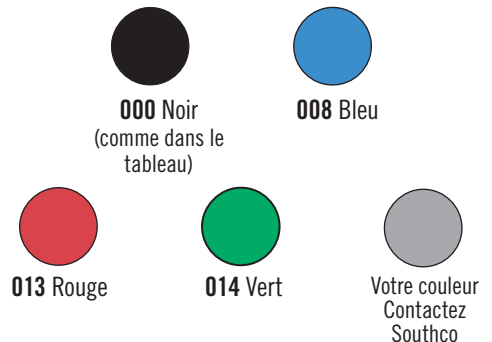


## Hauteur du bouton et dépassement de la vis



F\* Cette valeur représente le jeu en position desserrée

Note : P-1, P-2 mesurés depuis la face extérieure du panneau



**Spécifications de couleurs :** Pour indiquer la couleur, changez les trois derniers chiffres de la référence

**Exemple :** 52-11-11-4-000 noir, 52-11-11-4-013 rouge

Filetage	Epaisseur de panneau		Référence				B Knurled Head	B Smooth Head	Ø E	F	G	H-1	H-2	Ø J	L	P-1	P-2	Préparation du panneau		Référence outil
			Tête moletée		Tête lisse													Ø D	Ø Z	
	Min.	Max.	Phillips / Fenue	TORX® / Fenue	Phillips / Fenue	TORX® / Fenue														
4-40	0.8	2.4	52-11-11-4-000*	52-15-11-4-000*	52-13-11-4-000*	52-16-11-4-000*	8.1	7.8	6.2	0.5	2.5	14	9.6	4.6	1	0.8	5.3	4.75 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	3	47-104
6-32	1.5	3.2	52-29-21-4-000	52-27-21-4-000	52-2A-21-4-000	52-28-21-4-000	8.8	8.5	7	0.7	2.5	15	9.6	5.3	1.8	1.8	6.8	5.41 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	3.6	47-106
M3 x 0.5	0.8	2.4	52-31-11-4-000*	52-35-11-4-000*	52-33-11-4-000*	52-36-11-4-000*	8.1	7.8	6.2	0.6	2.5	14	9.6	4.6	1	0.8	5.3	4.75 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	3	47-104
M4 x 0.7	1.5	3.2	52-49-21-4-000	52-45-21-4-000*	52-4A-21-4-000	52-46-21-4-000*	10.3	10	8.7	0.7	3	15.2	10	6.7	1.8	1.8	6.8	6.76 <sup>+0.1</sup> <sub>-0</sub>	4.2	47-108

\*Références non disponibles avec combinaison d'empreintes ; Phillips ou TORX® uniquement

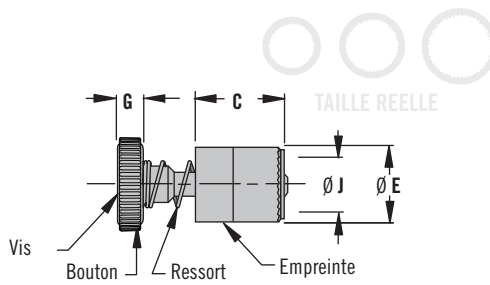
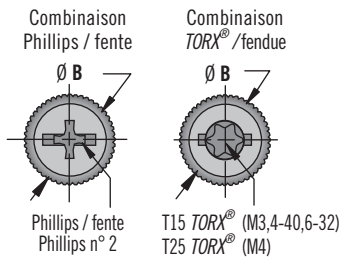
TORX® est une marque déposée de CAMCAR Innovations

# 52 Vis captives surmoulées

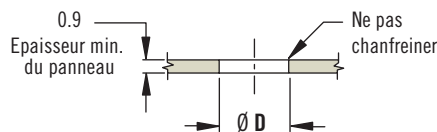
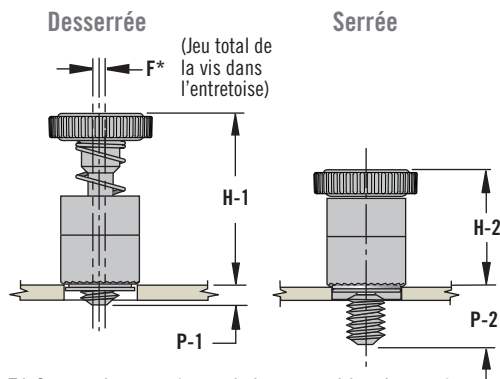
## Série miniature · Modèle à sertir par pression



### Types d'empreinte\*

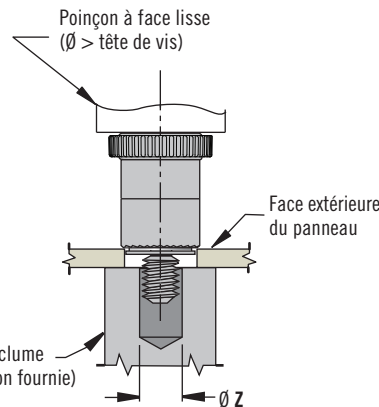
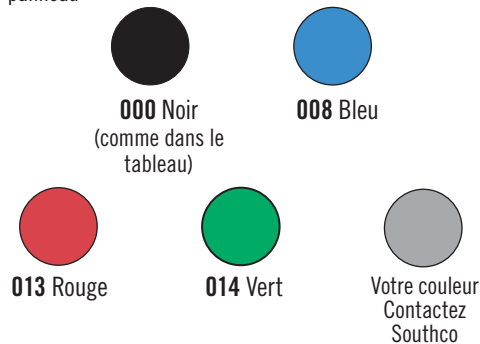


### Hauteur du bouton et dépassement de la vis



Note : La distance minimum recommandée entre le bord du panneau et l'axe du trou est 1.5 x Ø D pour la version sertie par pression.

F\* Cette valeur représente le jeu en position desserrée  
Note : P-1, P-2 mesurés depuis la face extérieure du panneau



Spécifications de couleurs : Pour indiquer la couleur, changez les trois derniers chiffres de la référence  
Exemple : 52-11-11-4-000 noir, 52-11-11-4-013 rouge

Visitez [www.southco.com](http://www.southco.com) pour des indications de montage complémentaires

- Encombrement réduit pour les applications à espace limité
- Vis en acier trempé pour une résistance optimale
- Désignation des points d'accès par la couleur
- Vis captives de couleurs assorties à votre produit

### Matériaux et finitions

Vis : acier au carbone trempé, zingué, chromaté, avec film protecteur

Ressort : acier inoxydable série 300, passivé

Entretoise : acier au carbone trempé, zingué, chromaté, avec film protecteur

Bouton : PC/ABS

### Performances

Indice d'inflammabilité : UL94-V0

### Notes de montage

Utilisation compatible avec la plupart des panneaux en aluminium et avec les aciers bas carbone de dureté ¼ ou inférieure. Visitez [www.southco.com](http://www.southco.com) pour des compléments d'information.

### Référence

Voir tableau

Filetage Taille	Référence				B Knurled Head	B Smooth Head	C	Ø E	F*	G	H-1	H-2	Ø J	P-1	P-2	Préparation du panneau	
	Tête moletée		Tête lisse													Ø D	Ø Z
	Phillips / Fendue	TORX® / Fendue	Phillips / Fendue	TORX® / Fendue													
4-40	52-11-51-4-000*	52-15-51-4-000*	52-13-51-4-000*	52-16-51-4-000*	8.1	7.8	7.9	6.4	0.5	2.5	14	9.6	5.5	0.9	5.3	5.56 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	3
	52-11-53-4-000*	52-15-53-4-000*	52-13-53-4-000*	52-16-53-4-000*													
6-32	52-29-51-4-000	52-27-51-4-000	52-2A-51-4-000	52-28-51-4-000	8.8	8.5	8.6	7	0.7	2.5	15.5	10.4	6.3	0.9	6.1	6.35 <sup>+0.03</sup> <sub>-0.00</sub>	3.7
	52-29-53-4-000	52-27-53-4-000	52-2A-53-4-000	52-28-53-4-000													
M3 X 0.5	52-31-51-4-000*	52-35-51-4-000*	52-33-51-4-000*	52-36-51-4-000*	8.1	7.8	7.9	6.4	0.6	2.5	14	9.6	5.5	0.9	5.3	5.56 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	3.2
	52-31-53-4-000*	52-35-53-4-000*	52-33-53-4-000*	52-36-53-4-000*													
M4 X 0.7	52-49-51-4-000	52-45-51-4-000*	52-4A-51-4-000	52-46-51-4-000*	10.3	10	8.6	8.7	0.7	3	16	10.8	7.9	0.9	6.1	8 <sup>+0</sup> <sub>-0.08</sub>	4.4
	52-49-53-4-000	52-45-53-4-000*	52-4A-53-4-000	52-46-53-4-000*													

Note : \* Références non disponibles avec combinaison d'empreintes ; Phillips ou TORX® uniquement

TORX® est une marque déposée de CAMCAR Innovations



# 52 Vis captives

Série miniature à profil peu saillant · À sertir par pression

- Profil peu saillant pour les applications à espace limité
- Vis en acier à tête traitée thermiquement pour une résistance optimum
- Points d'accès déterminés par la couleur
- Vis captives de couleurs assorties pour vos conceptions industrielles

## Matériau et finition

Vis : Acier carbone cémenté, zingué, chromaté, avec film protecteur

Ressort : Série 300 acier inoxydable, passivé

Entretoise : acier carbone, zingué, chromaté, avec film protecteur

Prisme : PC/ABS

## Performances

Classification d'inflammabilité : UL94-V0

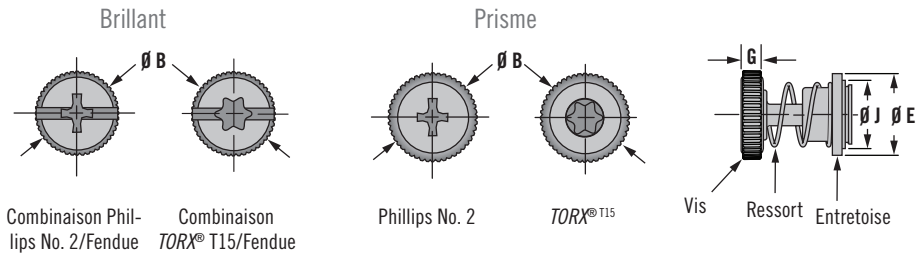
## Notes de montage

Pour l'utilisation sur l'aluminium et les aciers bas carbone de dureté 1/4 ou moins durs. Voir le site [www.southco.com](http://www.southco.com) pour en savoir plus.

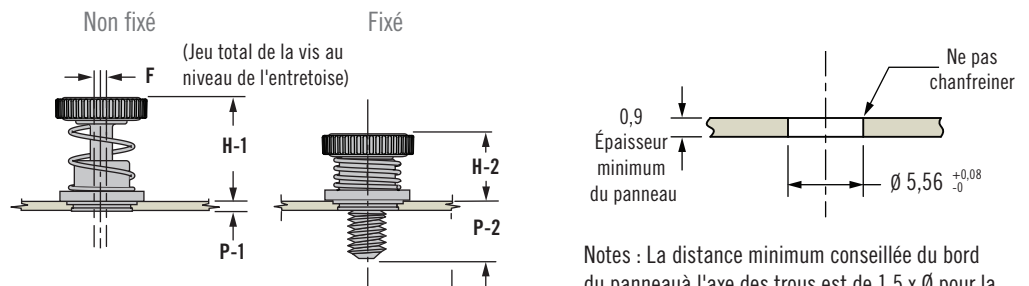
## N° réf.

Voir tableau

## Types d'empreintes



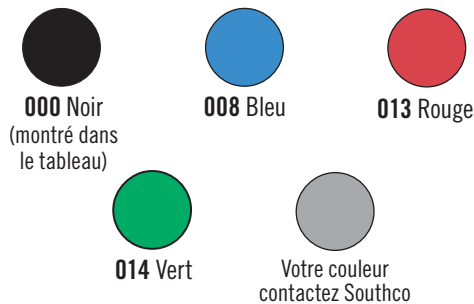
## Hauteur de bouton et dépassement de la vis



F\* - Valeur représentant le flottement en position déverrouillée

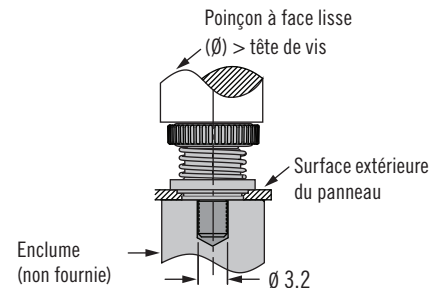
Notes : P-1, P-2 mesuré à partir du haut du côté du panneau

Notes : La distance minimum conseillée du bord du panneau à l'axe des trous est de  $1,5 \times \varnothing$  pour la version à sertir par pression.



**Spécifier la couleur** : pour indiquer la couleur, changer les trois derniers chiffres du No de référence

**Par exemple** : 52-A11-51-4-000 Noir, 52-A11-51-4-013 Rouge



**Rendez-vous sur le site [www.southco.com](http://www.southco.com) pour des directives d'installation plus complètes.**

Couleur/ Apparence	Filetage Dimension	N° réf.						H-1	H-2	P-1	P-2	Ø J	Ø E	G	F
		Tête moletée			Tête lisse										
		Phillips / Fendue	TORX®/ Fendue	Ø B	Phillips / Fendue	TORX®/ Fendue	Ø B								
Brillant	4-40	52-A19-51-4	52-A17-51-4	7	52-A1A-51-4	52-A18-51-4	6,75	9	6	0,9	3,9	6,35	7,6	1,7	0,5
	M3 x 0,5	52-A39-51-4	52-A37-51-4		52-A3A-51-4	52-A38-51-4									
		Phillips	TORX®	Ø B	Phillips	TORX®	Ø B								
Prisme (noir présenté)	4-40	52-A11-51-4-000	52-A15-51-4-000	8,1	52-A13-51-4-000	52-A16-51-4-000	7,8	9,5	6,2	0,9	3,9	6,35	7,6	2,2	0,5
	M3 x 0,5	52-A31-51-4-000	52-A35-51-4-000		52-A33-51-4-000	52-A36-51-4-000									

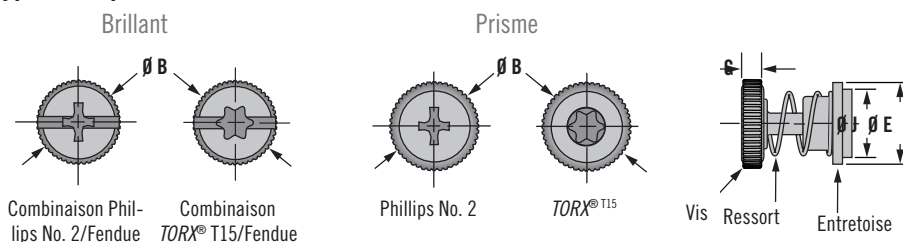
TORX® est une marque déposée de CAMCAR Innovations

# série 52 de vis captives

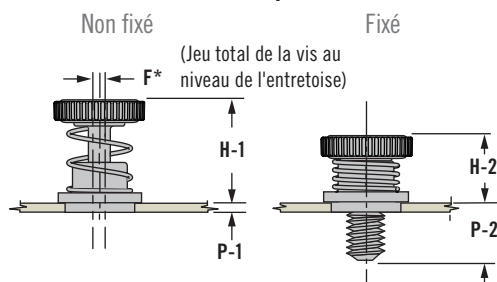
miniatures à profil peu saillant · Technologie de montage en surface (SMT)



## Types d'empreintes

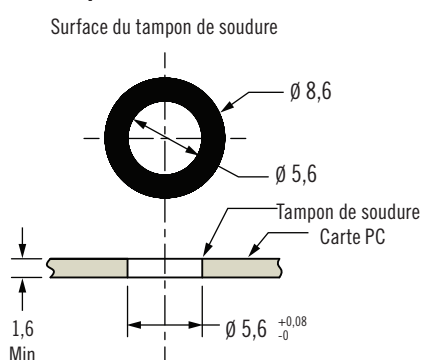


## Hauteur de bouton et dépassement de la vis

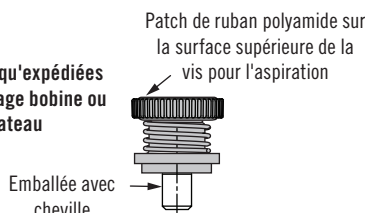


F\* Valeur représentant le jeu en position déverrouillée  
Notes : P-1, P-2 mesuré à partir de la surface extérieure du panneau

## Préparation Carte PC



Vis telles qu'expédiées en emballage bobine ou plateau



## Spécifier l'emballage - Style SMT

Indiquer l'option d'emballage en utilisant le dernier chiffre du No de référence

Par exemple :

52-SM-A1311-K-R: Emballage bobine (montré dans le tableau)

52-SM-A1311-K-T: Emballage plateau

- Pour les installations PC Matériel de carte nécessitant une technologie de montage en surface
- Vis en acier traité thermiquement pour une résistance optimum
- Points d'accès déterminés par couleur
- Vis captives de couleur assortie à votre conception industrielle

## Matériau et finition

Vis : Acier carbone cémenté, zingué, chromaté, avec film protecteur

Ressort : Série 300 acier inoxydable, passivé

Entretoise : acier carbone, étamé, chromaté, avec film protecteur

Prisme : plastique résistant à la chaleur

## Performances

Classification d'inflammabilité : UL94-V0

## Notes de montage

Rendez-vous sur le site [www.southco.com](http://www.southco.com) pour des directives d'installation plus complètes.

## N° réf.

Voir tableau

Couleur/ Apparence	Filetage Dimension	N° réf.						H-1	H-2	P-1	P-2	Ø J	Ø E	G	F
		Tête moletée			Tête lisse										
		Phillips / Fendue	TORX®/ Fendue	Ø B	Phillips / Fendue	TORX®/ Fendue	Ø B								
Brillant	4-40	52-SM-A1311-K-R	52-SM-A1411-K-R	7	52-SM-A1311-N-R	52-SM-A1411-N-R	6,75	8,4	5,4	1,5	4,5	5,5	7,6	1,7	0,5
	M3 x 0,5	52-SM-A3311-K-R	52-SM-A3411-K-R		52-SM-A3311-N-R	52-SM-A3411-N-R									
Prisme (noir présenté)	4-40	52-SM-A1111-K000-R	52-SM-A1211-K000-R	8,1	52-SM-A1111-N000-R	52-SM-A1211-N000-R	7,8	8,9	5,9	1,5	4,5	5,5	7,6	2,2	0,5
	M3 x 0,5	52-SM-A3111-K000-R	52-SM-A3211-K000-R		52-SM-A3111-N000-R	52-SM-A3211-N000-R									

TORX® est une marque déposée de CAMCAR Innovations



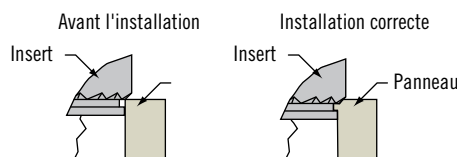
# Guide de montage

## pour les produits à sertir *SOUTHCO*<sup>®</sup>

Installation par sertissage pour les fixations captives *SOUTHCO*<sup>®</sup> suivantes:

- Vis captives
- Réceptacles pour fixations quart de tour
- Réceptacles pour vis à filetage rapide
- Pions plongeurs
- Ecrous captifs
- Inserts filetés

Quand elles sont serties par pression dans un trou correctement préparé, les fixations captives déplacent le matériau du panneau dans la rainure de retenue. Ce matériau assure alors la rétention de la fixation sur le panneau.



**La réussite du montage des produits à sertir par pression dépend des facteurs suivants:**

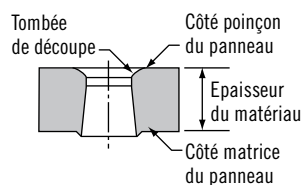
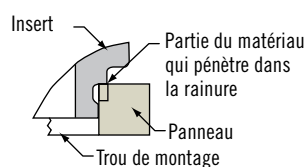
### Matériau :

La dureté du matériau du panneau ne doit pas être supérieure aux recommandations de *SOUTHCO*<sup>®</sup>. Si le panneau est trop dur, la fixation ne pourra pas être montée correctement.

### Trous de montage:

Les trous de montage peuvent être percés, poinçonnés ou moulés.

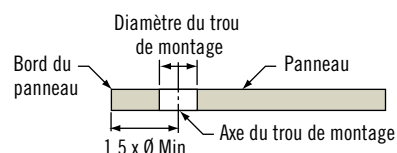
- Bord du trou: le bord supérieur du trou doit être vif, mais sans cassures. Ne pas le chanfreiner ni l'ébavurer.



- Trous poinçonnés: utilisez un poinçon-matrice à jeu faible pour minimiser la tombée de découpe et l'angle de rupture.
- Diamètre du trou: mesurez le diamètre du trou sur la surface du panneau du côté où la fixation sera installée. Le diamètre doit être conforme aux spécifications *SOUTHCO*<sup>®</sup> pour le produit considéré.

- Si le trou est trop grand, une quantité insuffisante de matériau migrera dans la rainure de retenue et la fixation risquera de ne pas être maintenue correctement en place.
- Si le trou est trop petit, la fixation ne pourra pas y pénétrer correctement et le montage risquera d'être difficile et peu solide.
- Distance entre le trou et le bord du panneau: la distance minimale recommandée est égale à 1,5 fois le diamètre du trou de montage, sauf indication contraire.

- Une installation trop proche du bord provoquera la migration du matériau en sens contraire et, par conséquent, la déformation du bord du panneau. Pour une installation plus proche du bord, il pourra être nécessaire de bloquer le bord du panneau en place.



### Épaisseur du panneau:

L'épaisseur du panneau au niveau du trou de montage doit être égale ou supérieure aux recommandations minimales publiées par *Southco*. Si le matériau est trop mince, le panneau risque de se déformer et/ou la fixation d'être endommagée.

### L'installation est rapide et simple si vous suivez les conseils suivants:

Méthode de montage : Utilisez la force recommandée si indiquée et une enclume appropriée.

- utilisez une presse à action parallèle quelconque
  - utilisez un poinçon de diamètre supérieur à la tête de la fixation
- Force de montage: Pour que l'installation soit correcte, la force exercée doit être adéquate et uniformément répartie. La qualité de l'installation ne dépend pas de la profondeur de sertissage de la fixation dans le panneau.
- *Southco* recommande de ne pas utiliser de marteau. En effet, la force de frappe ne permet pas la répartition de force uniforme nécessaire à la migration correcte du matériau dans la rainure de retenue de la fixation.
  - La force d'installation varie d'une application à l'autre, en fonction des critères mentionnés plus haut.
  - Dans le cas de pièces ne comportant pas de collet pour limiter la pénétration, exercez une pression jusqu'à ce que le bord de la partie moletée soit tout juste visible.

### A quel moment installer:

Il est recommandé de procéder au montage une fois que le panneau a été soumis à un placage ou à une finition.

Le diamètre du trou doit être conforme aux spécifications avant la réalisation de la finition ou du placage.

- Ne pas installer les fixations en exerçant une force excessive. Cela porterait atteinte à l'intégrité du matériau et réduirait la capacité de rétention.

