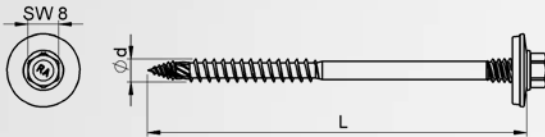


## REFABO Plus Sandwich Edelstahl A2/Bimetall RP-TD-P-6,0 x L E16



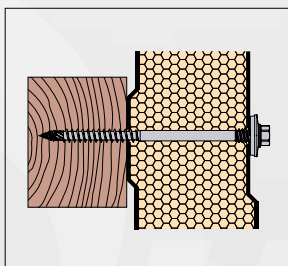
- Spanlose Befestigung von Sandwichelementen auf Holzunterkonstruktionen
- Reduzierte Spaltwirkung des Holzes durch patentiertes Bohrsegment
- Spezial beschichtet
- Mit Unterkopfgewinde für dauerhafte Dichtigkeit
- Mit unverlierbarer Dichtscheibe Edelstahl A2/EPDM
- Mit bauaufsichtlicher Zulassung
- Bauteil 1 Stahlblech ab 0,4–0,75 mm
- Bauteil 2 Holz, Mindesteinschraubtiefe 42 mm

Bezeichnung	Ø d x L mm	Scheibe EPDM Ø	Gewindelänge mm	Für Sandwichelemente mm	Bohrleistung mm	EAN Art. Nr.	VP
RP-TD-P-	6,0 x 99	E16	45	46-52	0,4-0,75	4005674 69915 0 005217B097-0600992-1	100
	6,0 x 126	E16	50	52-79	0,4-0,75	4005674 69917 4 005217B097-0601262-1	100
	6,0 x 142	E16	65	66-95	0,4-0,75	4005674 69921 1 005217B097-0601422-1	100
	6,0 x 162	E16	65	66-115	0,4-0,75	4005674 69919 8 005217B097-0601622-1	100
	6,0 x 185	E16	85	86-138	0,4-0,75	4005674 69923 5 005217B097-0601852-1	100
	6,0 x 210	E16	85	86-163	0,4-0,75	4005674 12810 0 005217B097-0602102-1	100
	6,0 x 235	E16	85	86-188	0,4-0,75	4005674 69925 9 005217B097-0602359-1	50

**NEUE  
LÄNGE**

### Empfehlung für die spanfreie Verarbeitung:

- Ansetzen der Schraube mit erhöhtem Druck & geringer Drehzahl (ca. 200 Umdrehungen)
- Andruck kann reduziert werden, sobald das Gewinde greift
- Danach kann Drehzahl auf ca. 1600 Umdrehungen erhöht werden (die Geschwindigkeit sollte erst erhöht werden, wenn die Spitze und Frässegment vollständig im Blech eingeschraubt sind)
- Unmittelbar vor Aufsetzen der Dichtscheibe Drehzahl stark reduzieren und die Dichtscheibe anziehen bis sie leicht komprimiert
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Stahlunterkonstruktion ca. 3 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 1 Nm
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Aluminiumunterkonstruktion ca. 1 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 0,5 Nm



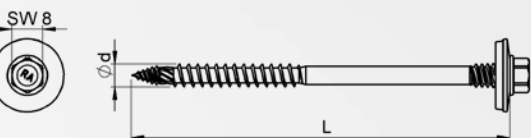
### Technische Informationen:

- Zwischen Unterkopfstützgewinde und der Scheibe befindet sich der Hinterschnitt (gewindefreier Teil)
- Beim Verschrauben wird das Deckblech des Sandwichpaneels zwischen Dichtscheibe und Stützgewinde eingespannt und bleibt dauerhaft dicht

Bitte beachten Sie grundsätzlich die Angaben in der bauaufsichtlichen Zulassung Z-14.4-407, Anlage 4.15a/4.16a



## REFABO Plus Sandwich Edelstahl A2/Bimetall RP-TD-P-6,0 x L E19



- Spanlose Befestigung von Sandwich-elementen auf Holzunterkonstruktionen
- Reduzierte Spaltwirkung des Holzes durch patentiertes Bohrsegment
- Spezial beschichtet
- Mit Unterkopfgewinde für dauerhafte Dichtigkeit
- Mit unverlierbarer Dichtscheibe Edelstahl A2/EPDM
- Mit bauaufsichtlicher Zulassung
- Bauteil 1 Stahlblech ab 0,4–0,75 mm
- Bauteil 2 Holz, Mindesteinschraubtiefe 42 mm

Bezeichnung	Ø d x L mm	Scheibe EPDM Ø	Gewindelänge mm	Für Sandwichelemente mm	Bohrleistung mm	EAN Art. Nr.	VP
RP-TD-P-	6,0 x 99	E19	45	46-52	0,4-0,75	4005674 67455 3 005317B097-0600992-1	100
	6,0 x 126	E19	50	52-79	0,4-0,75	4005674 67457 7 005317B097-0601262-1	100
	6,0 x 142	E19	65	66-95	0,4-0,75	4005674 67459 1 005317B097-0601422-1	100
	6,0 x 162	E19	65	66-115	0,4-0,75	4005674 67461 4 005317B097-0601622-1	100
	6,0 x 185	E19	85	86-138	0,4-0,75	4005674 67463 8 005317B097-0601852-1	100
	<b>NEUE LÄNGE</b> 6,0 x 210	E19	85	86-163	0,4-0,75	4005674 12815 5 005317B097-0602102-1	100
	6,0 x 235	E19	85	86-188	0,4-0,75	4005674 67465 2 005317B097-0602359-1	50

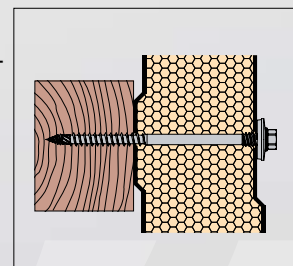
### Empfehlung für die spanfreie Verarbeitung:

- Ansetzen der Schraube mit erhöhtem Druck & geringer Drehzahl (ca. 200 Umdrehungen)
- Andruck kann reduziert werden, sobald das Gewinde greift
- Danach kann Drehzahl auf ca. 1600 Umdrehungen erhöht werden (die Geschwindigkeit sollte erst erhöht werden, wenn die Spitze und Frässegment vollständig im Blech eingeschraubt sind)
- Unmittelbar vor Aufsetzen der Dichtscheibe Drehzahl stark reduzieren und die Dichtscheibe anziehen bis sie leicht komprimiert
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Stahlunterkonstruktion ca. 3 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 1 Nm
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Aluminiumunterkonstruktion ca. 1 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 0,5 Nm



### Technische Informationen:

- Zwischen Unterkopfstützgewinde und der Scheibe befindet sich der Hinterschnitt (gewindefreier Teil)
- Beim Verschrauben wird das Deckblech des Sandwichpaneels zwischen Dichtscheibe und Stützgewinde eingespannt und bleibt dauerhaft dicht



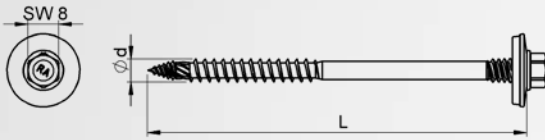
Bitte beachten Sie grundsätzlich die Angaben in der bauaufsichtlichen Zulassung Z-14.4-407, Anlage 4.15a/4.16a





## REFABO Plus Sandwich Edelstahl A2/Bimetall RP-TD-P-6,0 x L 19

**NEUE  
LÄNGEN**

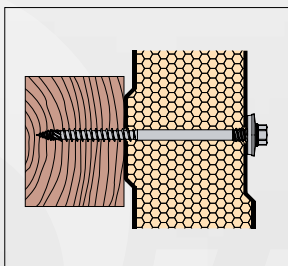


- Spanlose Befestigung von Sandwichelementen auf Holzunterkonstruktionen
- Reduzierte Spaltwirkung des Holzes durch patentiertes Bohrsegment
- Spezial beschichtet
- Mit Unterkopfgewinde für dauerhafte Dichtigkeit
- Mit unverlierbarer Dichtscheibe Edelstahl A2/EPDM
- Mit bauaufsichtlicher Zulassung
- Bauteil 1 Stahlblech ab 0,4–0,75 mm
- Bauteil 2 Holz, Mindesteinschraubtiefe 42 mm

Bezeichnung	Ø d x L mm	Scheibe EPDM Ø	Gewinde- länge mm	Für Sandwichelemente mm	Bohrleistung mm	EAN Art. Nr.	VP
RP-TD-P-	6,0 x 289	E19	85	180-225	0,4-0,75	4005674 11966 5 005317B097-0602899-1	50
	6,0 x 320	E19	85	200-265	0,4-0,75	4005674 12110 1 005317B097-0603209-1	50

### Empfehlung für die spanfreie Verarbeitung:

- Ansetzen der Schraube mit erhöhtem Druck & geringer Drehzahl (ca. 200 Umdrehungen)
- Andruck kann reduziert werden, sobald das Gewinde greift
- Danach kann Drehzahl auf ca. 1600 Umdrehungen erhöht werden (die Geschwindigkeit sollte erst erhöht werden, wenn die Spitze und Frässegment vollständig im Blech eingeschraubt sind)
- Unmittelbar vor Aufsetzen der Dichtscheibe Drehzahl stark reduzieren und die Dichtscheibe anziehen bis sie leicht komprimiert
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Stahlunterkonstruktion ca. 3 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 1 Nm
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Aluminiumunterkonstruktion ca. 1 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 0,5 Nm

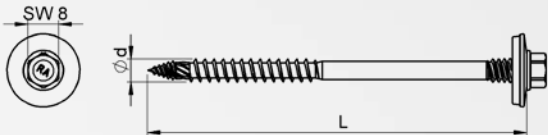


### Technische Informationen:

- Zwischen Unterkopfstützgewinde und der Scheibe befindet sich der Hinterschnitt (gewindefreier Teil)
- Beim Verschrauben wird das Deckblech des Sandwichpaneels zwischen Dichtscheibe und Stützgewinde eingespannt und bleibt dauerhaft dicht

Bitte beachten Sie grundsätzlich die Angaben in der bauaufsichtlichen Zulassung Z-14.4-407, Anlage 4.15a/4.16a

## REFABO Plus Sandwich Edelstahl A2/Bimetall RP-TD-P-6,0 x L E22



- Spanlose Befestigung von Sandwichelementen auf Holzunterkonstruktionen
- Reduzierte Spaltwirkung des Holzes durch patentiertes Bohrsegment
- Spezial beschichtet
- Mit Unterkopfgewinde für dauerhafte Dichtigkeit
- Mit unverlierbarer Dichtscheibe Edelstahl A2/EPDM
- Mit bauaufsichtlicher Zulassung
- Bauteil 1 Stahlblech ab 0,4–0,75 mm
- Bauteil 2 Holz, Mindesteinschraubtiefe 42 mm

Bezeichnung	Ø d x L mm	Scheibe EPDM Ø	Gewinde- länge mm	Für Sandwichelemente mm	Bohrleistung mm	EAN Art. Nr.	VP
RP-TD-P-	6,0 x 99	E22	45	46-52	0,4-0,75	4005674 67467 6 005417B097-0600992-1	100
	6,0 x 126	E22	50	52-79	0,4-0,75	4005674 67469 0 005417B097-0601262-1	100
	6,0 x 142	E22	65	66-95	0,4-0,75	4005674 67471 3 005417B097-0601422-1	100
	6,0 x 162	E22	65	66-115	0,4-0,75	4005674 67453 9 005417B097-0601622-1	100
	6,0 x 185	E22	85	86-138	0,4-0,75	4005674 67473 7 005417B097-0601852-1	100
	6,0 x 210	E22	85	86-163	0,4-0,75	4005674 12821 6 005417B097-0602102-1	100
	6,0 x 235	E22	85	86-188	0,4-0,75	4005674 67475 1 005417B097-0602359-1	50

**NEUE  
LÄNGE**

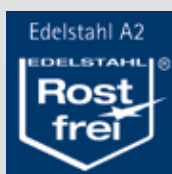
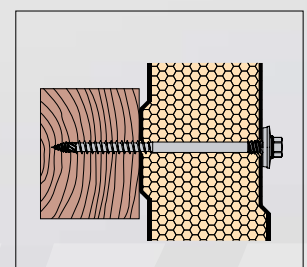
### Empfehlung für die spanfreie Verarbeitung:

- Ansetzen der Schraube mit erhöhtem Druck & geringer Drehzahl (ca. 200 Umdrehungen)
- Andruck kann reduziert werden, sobald das Gewinde greift
- Danach kann Drehzahl auf ca. 1600 Umdrehungen erhöht werden (die Geschwindigkeit sollte erst erhöht werden, wenn die Spitze und Frässegment vollständig im Blech eingeschraubt sind)
- Unmittelbar vor Aufsetzen der Dichtscheibe Drehzahl stark reduzieren und die Dichtscheibe angezogen bis sie leicht komprimiert
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Stahlunterkonstruktion ca. 3 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 1 Nm
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Aluminiumunterkonstruktion ca. 1 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 0,5 Nm



### Technische Informationen:

- Zwischen Unterkopfstützgewinde und der Scheibe befindet sich der Hinterschnitt (gewindefreier Teil)
- Beim Verschrauben wird das Deckblech des Sandwichpanels zwischen Dichtscheibe und Stützgewinde eingespannt und bleibt dauerhaft dicht



Bitte beachten Sie grundsätzlich die Angaben in der bauaufsichtlichen Zulassung Z-14.4-407, Anlage 4.15a/4.16a





## REFABO Plus Sandwich Edelstahl A2/Bimetall RP-TD-P-6,0 x L E22

**NEUE  
LÄNGEN**



- Spanlose Befestigung von Sandwich-elementen auf Holzunterkonstruktionen
- Reduzierte Spaltwirkung des Holzes durch patentiertes Bohrsegment
- Spezial beschichtet
- Mit Unterkopfgewinde für dauerhafte Dichtigkeit
- Mit unverlierbarer Dichtscheibe Edelstahl A2/EPDM
- Mit bauaufsichtlicher Zulassung
- Bauteil 1 Stahlblech ab 0,4–0,75 mm
- Bauteil 2 Holz, Mindesteinschraubtiefe 42 mm

Bezeichnung	Ø d x L mm	Scheibe EPDM Ø	Gewinde- länge mm	Für Sandwichelemente mm	Bohrleistung mm	EAN Art. Nr.	VP
RP-TD-P-	6,0 x 289	E22	85	180–225	0,4–0,75	4005674 11929 0 005417B097-0602899-1	50
	6,0 x 320	E22	85	200–265	0,4–0,75	4005674 12122 4 005417B097-0603209-1	50

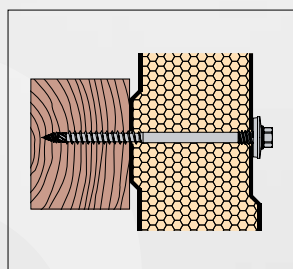
### Empfehlung für die spanfreie Verarbeitung:

- Ansetzen der Schraube mit erhöhtem Druck & geringer Drehzahl (ca. 200 Umdrehungen)
- Andruck kann reduziert werden, sobald das Gewinde greift
- Danach kann Drehzahl auf ca. 1600 Umdrehungen erhöht werden (die Geschwindigkeit sollte erst erhöht werden, wenn die Spitze und Frässegment vollständig im Blech eingeschraubt sind)
- Unmittelbar vor Aufsetzen der Dichtscheibe Drehzahl stark reduzieren und die Dichtscheibe anziehen bis sie leicht komprimiert
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Stahlunterkonstruktion ca. 3 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 1 Nm
- Empfohlenes Anzugsmoment bei Aluminiumunterkonstruktion ca. 1 Nm, unter 0,8 mm Materialstärke 0,5 Nm



### Technische Informationen:

- Zwischen Unterkopfstützgewinde und der Scheibe befindet sich der Hinterschnitt (gewindefreier Teil)
- Beim Verschrauben wird das Deckblech des Sandwichpaneels zwischen Dichtscheibe und Stützgewinde eingespannt und bleibt dauerhaft dicht



Bitte beachten Sie grundsätzlich die Angaben in der bauaufsichtlichen Zulassung Z-14.4-407, Anlage 4.15a/4.16a