

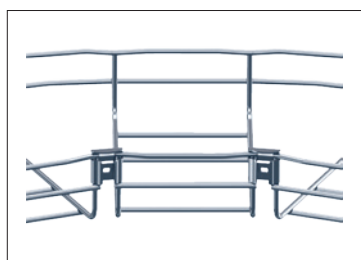
FASLOCK AUTO

Pour réalisation des coudes

CABLOFIL

 **FASLOCK S**
100 -> 200 mm

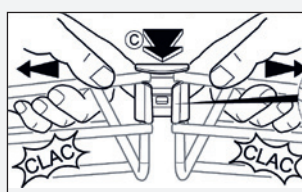
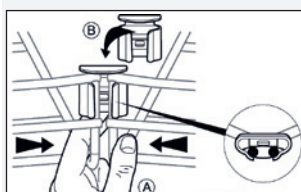
 **FASLOCK XL**
300 -> 600 mm



	Emb.	GS	DC	316L
FASLOCK AUTO S	25	CM558340	CM558347	CM558344
FASLOCK AUTO XL	25	CM558320	CM558327	CM558324



Montage



- A - Pincer les chemins de câbles pré-découpés afin de la rapprocher.
B - Positionner le Faslock Auto en position d'attente.
C - Tirer de chaque côté de l'angle afin de clipper le Faslock Auto pour verrouillage.

Informations

	Largeur du chemin de câbles	Nombre de mailles à couper (une sur deux)	Fixation FASLOCK	Rayon intérieur (mm)	Encombrement (mm)
FASLOCK AUTO S	100	2	2	142	303
FASLOCK AUTO S	150	3	3	220	433
FASLOCK AUTO S	200	4	4	299	557
FASLOCK AUTO XL	300	6	6	454	918
FASLOCK AUTO XL	400	8	8	612	1177
FASLOCK AUTO XL	500	10	10	756	1422
FASLOCK AUTO XL	600	12	12	909	1675

Choix des chemins de câbles

LES MATÉRIAUX

- | | |
|--|--|
| EZ Electrozingage après fabrication
Norme EN ISO 2081 | DC Géomet |
| GS Galvanisation procédé Sendzimir
Norme EN 10346 | 304L Inox 304 L
Norme EN 10088-2 |
| PG Galvanisation en continu
Norme EN 10244-2 | 316L Inox 316 L
Norme EN 10088-2 |
| GC Galvanisé à chaud après fabrication
Norme EN ISO 1461 | |