



# **HÖCHST** LEISTUNG

**CENTUM**® MODULARES SYSTEM FÜR  
DEN INDUSTRIE- UND ANLAGENBAU



**MEFA**



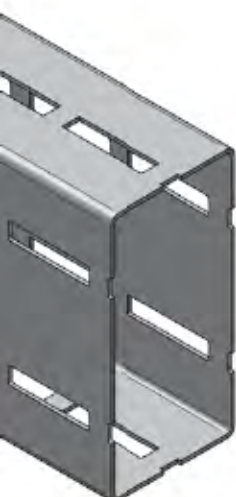
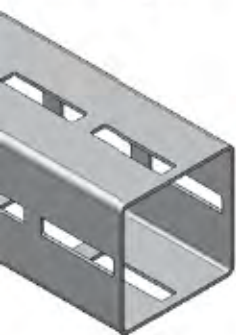




# HÖCHST LEISTUNG

## CENTUM®

Die Lösung für schwere Lasten



### CENTUM® XL 80

Profilgeometrie h x b	[mm]	80 x 80
Profilstärke s	[mm]	2,5
Lieferlänge	[m]	6
Gewicht	[kg/m]	5,51
VPE	[m]	6

### CENTUM® XL 100

Profilgeometrie h x b	[mm]	100 x 100
Profilstärke s	[mm]	3
Lieferlänge	[m]	6
Gewicht	[kg/m]	8,46
VPE	[m]	6

### CENTUM® XL 120 / XL 120s

Profilgeometrie h x b	[mm]	120 x 100
Profilstärke s	[mm]	4 / 5
Lieferlänge	[m]	6
Gewicht	[kg/m]	12,20 / 14,65
VPE	[m]	6

### CENTUM® XL 200 / XL 200 WST

Profilgeometrie h x b	[mm]	200 x 100
Profilstärke s	[mm]	5
Lieferlänge	[m]	6 / 8
Gewicht	[kg/m]	20,46
VPE	[m]	6

Zur Überbrückung von Spannweiten bis zu 8 m mit einem Profil:

**CENTUM XL 200 WST -  
DER WEITSPANNTRÄGER**

## CENTUM® ist die ideale Lösung für den Rohrleitungs- und Anlagenbau.

Schwere Lasten, wie sie beispielsweise bei großen Rohrdimensionen vorkommen, werden sicher und zuverlässig abgefangen.

## Die Vorteile von CENTUM® auf einen Blick:

- Kurze Montagezeiten, jederzeit demontierbar
- Stufenlose Positionierung der Anbauteile
- Formschlüssige Schraubverbindung mit einer max. zul. Lastaufnahme von 10 kN je Verschraubung
- Adaptionmöglichkeiten zu MEFA-Montageschienensystem
- Alle Bauteile sind feuerverzinkt oder verfügen über eine Zink-Nickel-Beschichtung
- Eine geschlossene Profilgeometrie sorgt für höchste Torsionssteifigkeit
- Durchdachte Anbauteile ermöglichen ein Höchstmaß an Konstruktionsvariationen

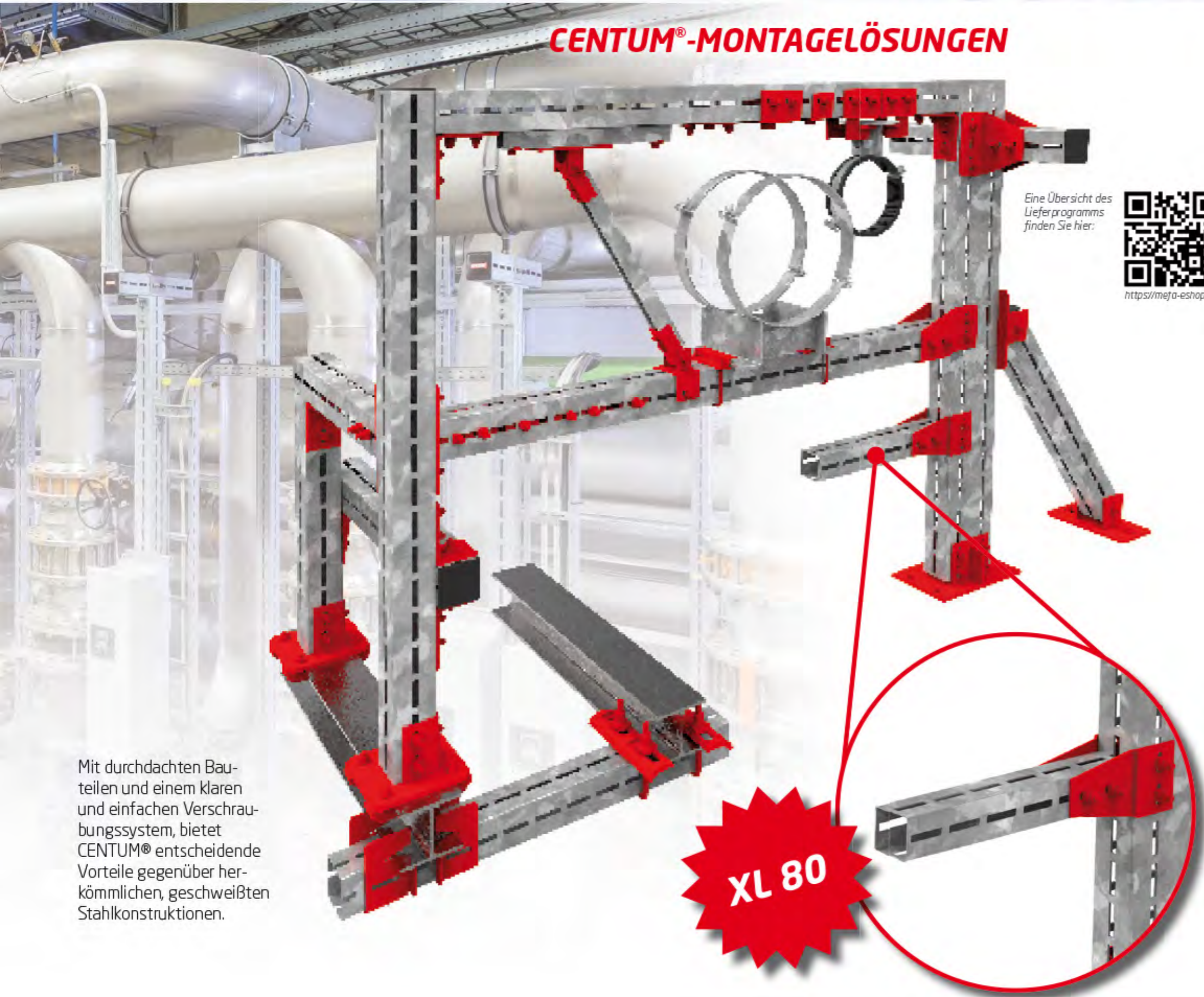


Alle CENTUM® Profile sind **RAL-gütesichert** und erfüllen die Vorgaben der **DIN EN 1090**.





## CENTUM®-MONTAGELÖSUNGEN



Mit durchdachten Bauteilen und einem klaren und einfachen Verschraubungssystem, bietet CENTUM® entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen, geschweißten Stahlkonstruktionen.

Eine Übersicht des Lieferprogramms finden Sie hier:

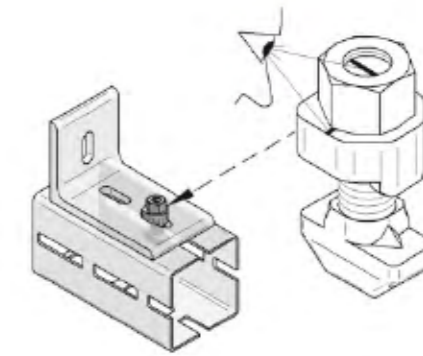


<http://meja-eshop.de/>

## CENTUM® HAMMERSPERRKOPF

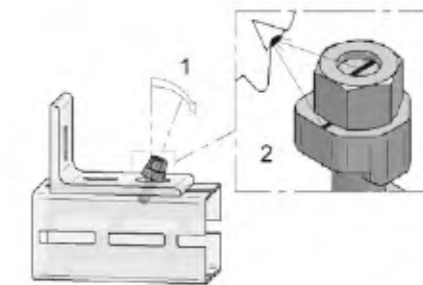


Patenterte und RAL-gütesicherte Verschraubung.



### Platzieren:

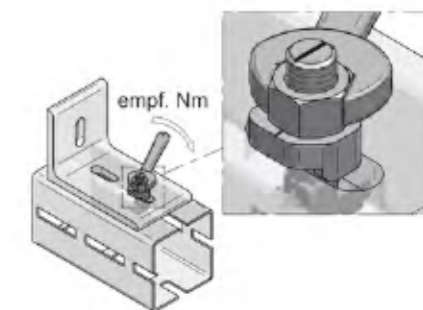
Hammersperrkopf durch das Bauteil und das Profil an gewünschte Position stecken.



### Ausrichten:

Hammersperrkopf nach vorne zur Führungsnase kippen (1).

Anschließend durch Eindrehen der Mutter Hammersperrkopf um 90° drehen (Markierungskerbe quer zur Langlochrichtung).



### Fixieren:

Schräg geneigten Hammersperrkopf mit 120 Nm anziehen (XL 80: 90 Nm).

Hammersperrkopf kann nach Demontage nicht wieder verwendet werden.



# **CENTUM®** EINSATZBEISPIELE

DAS MODULARE SCHWERLAST-MONTAGESYSTEM



20170814

Weitere Informationen und Montageanleitungen unter [www.mefa.de](http://www.mefa.de)



MEFA Befestigungs- und Montagesysteme GmbH | Schillerstraße 15 | D-74635 Kupferzell  
Telefon +49 7944 64-0 | Fax +49 7944 64-37 | [info@mefade](mailto:info@mefade) | [www.mefa.de](http://www.mefa.de)