

Fabricant : ETANCO (FRANCE)

Parc les Erables – Bât 1 – 66 route de Sartrouville – BP 49 – 78231 LE PECQ Cedex

Tel. : 01 34 80 52 00 – Fax : 01 30 71 01 89

Désignation de la vis

WINGTEKS 3 TF ZN ou 2C ou 3C PH2 Ø 4.2 x L

Application :

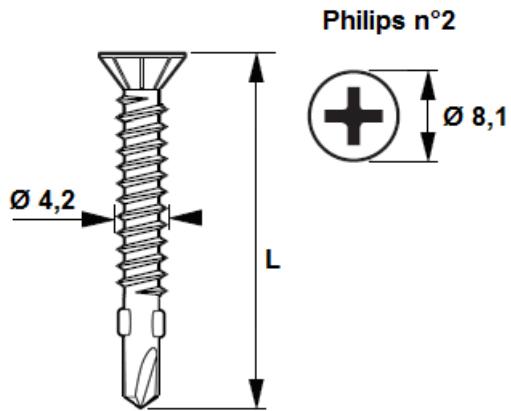
Fixation d'ossature bois sur panne métalliques

Description :

Vis autoperceuse à ailettes Ø 4.2 mm

Tête Fraisée de Ø 8.1 mm avec ribs sous tête, empreinte Philips n°2, naturelle ou laquée par peinture EPO XY cuite au four.

Pas de 1.41 mm.



Capacité de perçage (CP) :

2 à 3 mm sur tôle acier.

Matière :

Corps de vis :

Acier Cémenté 20MB5 - SAE 1020 - JIS SWRCH22A.

Dureté HV en surface 0.5 _ 550 < HV < 750

Matière, revêtement et Essais de résistance à la corrosion :

- **ZN** : Acier cémenté zingué (3 à 5 µm de zinc)

Résistance à la corrosion par test Kesternich Dioxyde de soufre avec humidité sous condensation générale selon la Norme NF EN 3231 (2 l) :
Résiste à 1 cycle

Essai au BS (Brouillard salin) selon la norme NF ISO 9227 (mars 2007) :
Aucune trace de rouille rouge après 48 heures.

Résistance à la corrosion : Sans garantie

Nous déconseillons l'utilisation des vis en acier laqué dans les atmosphères extérieures autres que les suivantes : Rurale non polluée, urbaine ou industrielle normale, marine de 10 à 20 km du bord de mer.

- **2C** : Acier cémenté traité **SUPRACOAT 2C** (12 à 20 µm)

Résistance à la corrosion par test Kesternich Dioxyde de soufre avec humidité sous condensation générale selon la Norme NF EN 3231 (2 l) :
Résiste à 15 Cycles sans apparition de rouille rouge

Essai au BS (Brouillard salin) selon la norme NF ISO 9227 (mars 2007) :
Aucune trace de rouille rouge après 500 heures.

- **3C** : Acier cémenté traité **SUPRACOAT 3C**

Résistance à la corrosion par test Kesternich Dioxyde de soufre avec humidité sous condensation générale selon la Norme NF EN 3231 (2 l) :
Résiste à 30 Cycles sans apparition de rouille rouge

Essai au BS (Brouillard salin) selon la norme NF ISO 9227 (mars 2007) :
Aucune trace de rouille rouge après 1000 heures.

Temps de Perçage t (s):

Conditions: a) Matériaux testés : Acier de construction S355 JR
 b) Outilage utilisé : Test de perçage avec SCS Fein 6,3-19X de puissance 400 W mini avec limiteur de couple et jauge de profondeur.

Test de perçage	Unité	Ø 4,8	Ø 5,5	Ø 6,3 & 6,5
Temps de perçage	s/mm	< 2	< 2	< 2
Vitesse de rotation	Rpm	2000 *	2000 *	2000 *
Charge axiale	daN	16	20	27

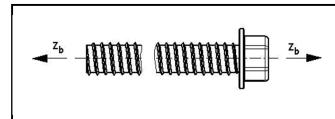
* Réelle sous charge : 1800 tr / min

Capacité de perçage, diamètre, longueur en (mm) et conditionnement :

Capacité de Perçage CP	Ø x Longueur	Capacité d'Assemblage CA maxi	Tête fraisée TF	Conditionnement
2 à 3	4.2 x 25	-	10	500
2 à 3	4.2 x 35	-	20	500
2 à 3	4.2 x 45	-	30	500

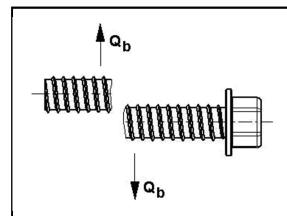
Résistance Caractéristique (valeur en daN) :

$\bar{x} = 836$ daN



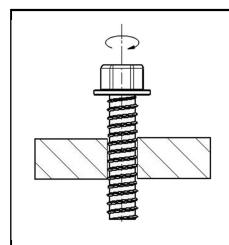
Cisaillement pur – 0.6 x Rm (valeur en daN) :

$\bar{x} = 501$ daN



Torsion (valeur en Nm) :

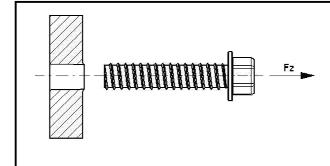
$\bar{x} = 6$ Nm



Valeurs de test à l'arrachement pur (Pk en daN) - Conforme à la norme NF P 30-310.

Epaisseur du support (mm)		
Acier S320	Acier S235	
2 mm	2.5 mm	3 mm
265	462	628

Les valeurs indiquées n'intègrent pas de coefficients de sécurité et sont indicatives.



Outillage de pose :

Visseuse FEIN SCS 6,3 -19X de puissance mini 400 W avec limiteur de couple et jauge de profondeur.
Embout de vissage : Douille à empreinte Philips n° 2.

Marquage - Etiquetage :

WINGTEKS 3 TF Ø 8.1 Philips 2 / ZN - Ø 4.2 x L + code
WINGTEKS 3 TF Ø 8.1 Philips 2 / 2C - Ø 4.2 x L + code
WINGTEKS 3 TF Ø 8.1 Philips 2 / 3C - Ø 4.2 x L + code

Contrôle de la qualité :

Linéaire.