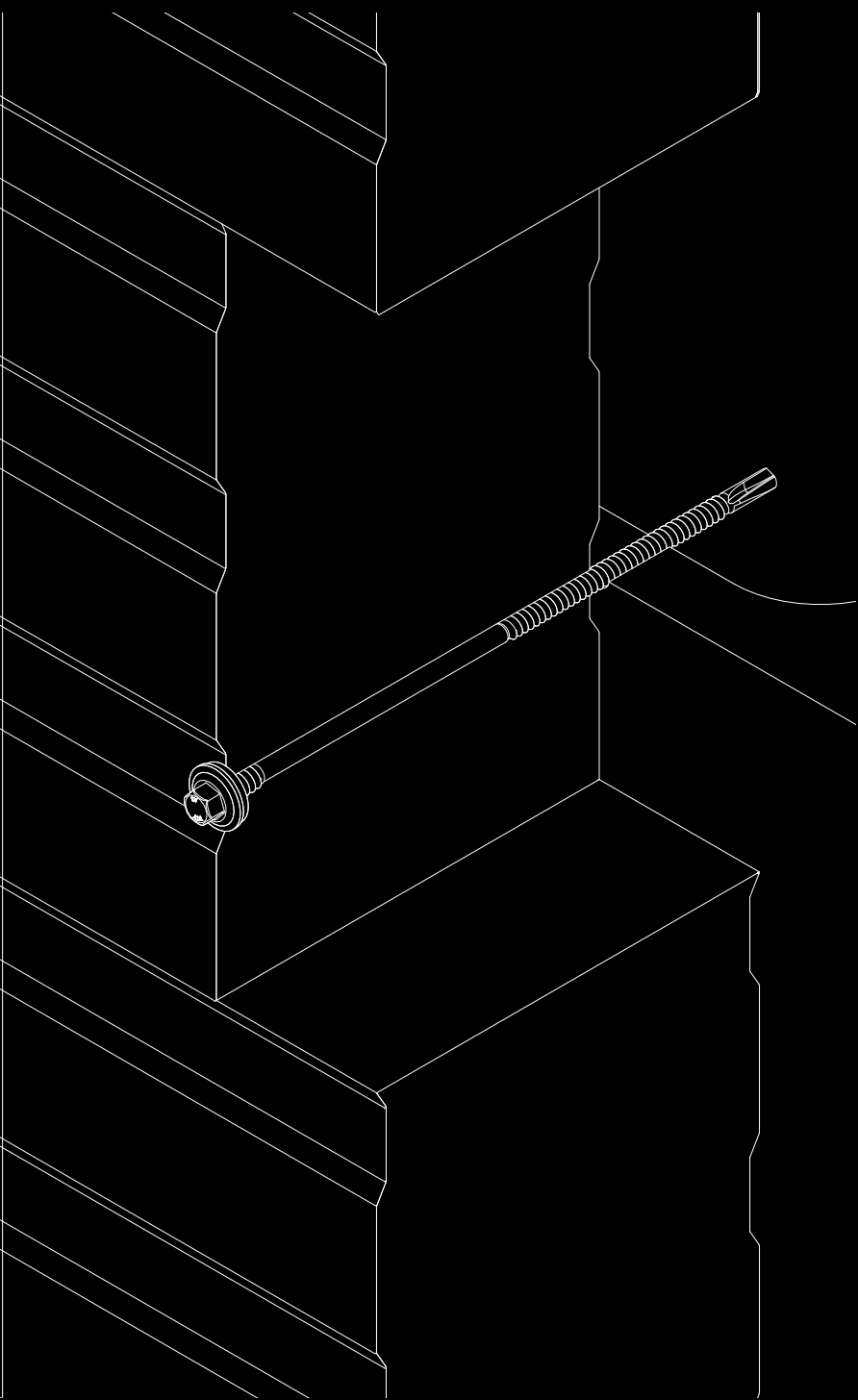




Lo specialista per la tecnica del fissaggio

# SOLUZIONI DI FISSAGGIO PER STRUTTURE IN METALLO LEGGERO



**PRINCIPI**

---

**VITI AUTOFORANTI**

---

**VITI PER PANNELLI  
SANDWICH**

---

**VITI PER FIBROCEMENTO**

[www.eurotec.team/it](http://www.eurotec.team/it)



# INDICE

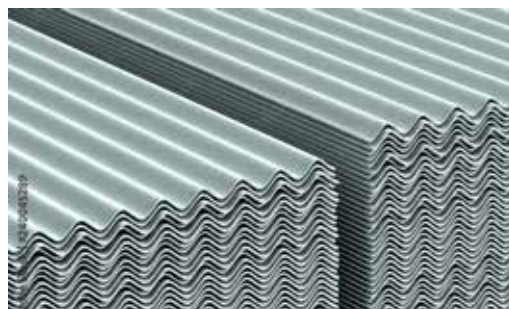
<b>INFORMAZIONI DI BASE</b> .....	3 – 22
Panoramica breve delle viti .....	5
<b>Che cos'è il bimetallo?</b> .....	6
· Come si produce una vite in bimetallo? .....	7
· Nobilitazione.....	8
Assicurazione qualità e certificazioni .....	9 – 11
Dichiarazione di omologazione .....	12
Protezione anticorrosione? – cosa significa? .....	13
Test in nebbia salina a confronto .....	14
Avvertenza di montaggio per i dischi di tenuta .....	15 – 16
Lo spessore di serraggio nelle strutture in metallo leggero.....	17
Struttura profilo cassonetto .....	18
Possibili applicazioni .....	19 – 20
Scelta dei colori personalizzata per la vite .....	21
 <b>FISSAGGIO DI ACCIAIO SU ACCIAIO/LEGNO</b>	
Vite autoforante BiGHTY .....	23 – 28
 <b>VITI IN BIMETALLO PER ELEMENTI DI PANNELLI SANDWICH</b>	
Viti per pannelli sandwich.....	29 – 32
 <b>Fissaggio di acciaio su acciaio</b>	
Vite in bimetallo per lamiera sottile BiGHTY.....	33 – 34
 <b>FISSAGGIO DI LASTRE ONDULATE IN FIBROCEMENTO SU LEGNO</b>	
Viti per fibrocemento .....	35 – 38
 <b>ALTRI PRODOTTI</b>	
Vite da lattoniere.....	39 – 40
Binario di collegamento a muro.....	41
Tassello in materiale isolante .....	42
Vite per facciata color .....	43 – 44

## SOLUZIONI DI FISSAGGIO PER STRUTTURE IN METALLO LEGGERO

Nel corso degli anni, l'edilizia ha continuato a evolversi dimostrando un grande spirito innovativo e un'elevata durata; di pari passo si sono evolute anche le esigenze poste ai collegamenti, anche nel settore delle strutture in metallo leggero. La relativa tecnologia di fissaggio contribuisce a soddisfare le massime esigenze e a garantire a lungo la funzionalità di un edificio. In linea di principio, costruire con il metallo leggero contribuisce a utilizzare meno risorse e a mettere in pratica applicazioni versatili.











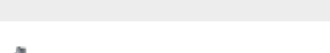







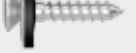
Nelle strutture in metallo leggero si lavora con elementi edili di grande formato, prodotti con un processo produttivo industriale, in metallo leggero e con materiali compositi leggeri. Ne fanno parte anche elementi a parete sottile quali le lamiere grecate, i profili cassonetto, elementi sandwich e le lastre ondulate in fibrocemento. L'incamiciatura degli edifici – compresi la facciata, il soffitto e il tetto – può essere realizzata con l'ausilio di questi profilati in metallo. Questo settore offre svariate possibilità di tipo architettonico, come ad esempio la realizzazione di magazzini per l'industria e il commercio, i complessi sportivi e i bassi fabbricati come i grandi magazzini.

L'assortimento dei prodotti Eurotec comprende, per le applicazioni nel settore delle strutture in metallo leggero, i necessari mezzi meccanici di fissaggio per diversi materiali sotto forma di profilati per tetti e pareti e per il fissaggio della relativa sottostruttura. I nostri prodotti selezionati vi supportano nella configurazione semplice ed efficiente dei lavori di montaggio. Il nostro staff motivato è a vostra completa disposizione in qualsiasi momento per consigliarvi al meglio.





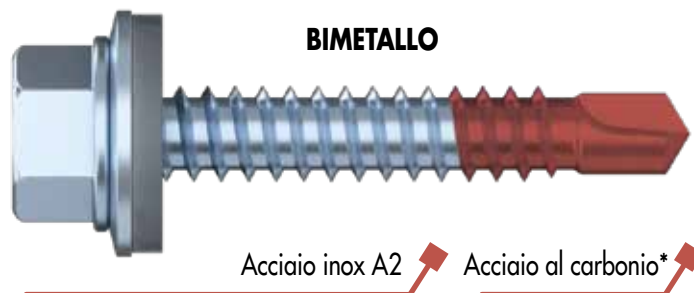
## PANORAMICA BREVE

Pagina	Vite / capacità di foratura [mm]	Immagine	Applicazione sotto- struttura	Ø D [mm]	Materiale	Spessore di serraggio [mm]	Categorie di corrosività
25	BiGHTY BIM / 3		Acciaio su acciaio	4,8	Bimetallo	0 – 32	≥ C2
25	BiGHTY BIM / 5		Acciaio su acciaio	5,5	Bimetallo	0 – 62	≥ C2
26	BiGHTY BIM / 5		Acciaio su acciaio	6,3	Bimetallo	0 – 62	≥ C2
26	BiGHTY BIM / 12		Acciaio su acciaio	5,5	Bimetallo	0 – 10	≥ C2
27	BiGHTY ES / 3		Acciaio su acciaio	4,8	Acciaio inox temprato	0 – 35	≥ C2
28	BiGHTY ES / 5		Acciaio su acciaio	5,5	Acciaio inox temprato	0 – 43	≥ C2
28	BiGHTY ES / 5		Acciaio su acciaio	6,3	Acciaio inox temprato	0 – 43	≥ C2
28	BiGHTY ES / 12		Acciaio e acciaio	5,5	Acciaio inox temprato	0 – 14	≥ C2
27	BiGHTY BIM / 5		Acciaio su legno	6,5	Bimetallo	–	≥ C2
31	SWPS BIM / 5 (vite per pannelli sandwich)		Sandwich su acciaio	5,5/6,3	Bimetallo	80 – 280	≥ C2
32	SWPS BIM / 12 (vite per pannelli sandwich)		Sandwich su acciaio	5,5/6,3	Bimetallo	75 – 275	≥ C2
34	BiGHTY DPunta a forare BIM / max. 2,4 (vite per lamiera sottile)		Alluminio su alluminio Acciaio su acciaio Alluminio su acciaio	4,5	Bimetallo	0 – 8	≥ C2
34	BiGHTY DPunta a forare BIM / max. 2,4 (vite per lamiera sottile)		Alluminio su alluminio Acciaio su acciaio Alluminio su acciaio	6	Bimetallo	0 – 20	≥ C2
37	Vite per fibrocemento		Fibrocemento su legno	6,5	Acciaio, con rivestimento speciale	–	≥ C2
38	Vite per fibrocemento		Fibrocemento su legno	6,5	Acciaio inox A2	–	≥ C2
40	Vite da lattoniere		Isolamento per pietra e legno	4,5	Acciaio inox A2	–	≥ C2
42	Tassello in materiale isolante		Isolamento	7	Zinco pressofuso	–	≥ C2
44	Vite per facciata Color		Legno	4,8	Acciaio inox A2	–	≥ C2
44	Vite per facciata Color		Legno	5,3	Acciaio inox A4	–	≥ C2

## CHE COS'È IL BIMETALLO?

La punta e gli avvolgimenti iniziali del filetto sono stati sottoposti a un trattamento termico per garantire una capacità di foratura ottimale. Per questo motivo vengono realizzati in acciaio al carbonio temprato. La parte restante della vite, compresa la testa, è realizzata in acciaio inox A2, che possiede una marcata resistenza alla corrosione. Grazie a una saldatura ad attrito altamente efficace, l'acciaio al carbonio temprato e l'acciaio inox A2 si uniscono in un unico componente, dando origine al corpo della vite. Questo corpo unisce le migliori caratteristiche dei due tipi di acciaio utilizzati.

La vite in bimetallo BiGHTY si caratterizza per l'eccellente capacità di foratura, il filetto autofilettante in acciaio al carbonio temprato e la resistenza alla corrosione dell'acciaio inox A2. Per proteggere dalla corrosione la parte in acciaio al carbonio, le viti sono state zincate. Questo trattamento conferisce loro il classico aspetto delle viti in acciaio al carbonio zincato, senza che sia possibile distinguerle dalle altre viti.



## PANORAMICA DELLE VITI AUTOFORANTI BiGHTY DI EUROTEC

	Vite autoforante in bimetallo BiGHTY*	Vite autoforante BiGHTY	Vite autoforante in bimetallo BiGHTY*	Vite in bimetallo per lamiera sottile BiGHTY*
Materiale	Acciaio inox A2, punta: Acciaio al carbonio	Acciaio inox temprato, con rivestimento speciale	Acciaio inox A2, punta: Acciaio al carbonio	Acciaio inox A2, punta: Acciaio al carbonio
Campi di impiego	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fissaggio acciaio su acciaio</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fissaggio acciaio su acciaio</li> <li>Fissaggio acciaio su legno</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fissaggio acciaio su legno</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fissaggio di lamiera di acciaio su alluminio</li> <li>Fissaggio di lamiera di acciaio su lamiera di acciaio</li> <li>Fissaggio di alluminio su lamiera di acciaio</li> <li>Fissaggio di alluminio su alluminio</li> </ul>
Capacità di foratura [mm]	3, 5, 12	3, 5, 12	5	3
Spessore di serraggio [mm]	1 – 62	2 – 43	170	1 – 20

\*La punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede

## COME SI PRODUCE UNA VITE IN BIMETALLO?

### PROCESSO PRODUTTIVO

La formatura senza asportazione di trucioli è il modo più comune di produrre le viti in

bimetallo. Con questo tipo di formatura possono essere adottate due diverse tecniche: la formatura a caldo e la formatura a freddo. Per la produzione delle viti in bimetallo di Eurotec viene adottata di principio la formatura a freddo, detta anche estrusione a freddo.

### FORMATURA A FREDDO (ESTRUSIONE A FREDDO)

Rullatura delle viti: Questo aspetto è particolarmente interessante, in quanto in questo modo

nasce la testa della vite. Ciò che dapprima ha l'aspetto di una sfera senza punta con la rullatura preliminare, diventa successivamente una vite a testa esagonale. La testa completa viene realizzata nelle fasi successive della rullatura. Per realizzare il filetto, questo viene laminato. La vite grezza viene compressa tra due rulli, azionati da macchine. Questi due rulli per filettare vengono chiamati anche ganasce piatte. Una delle ganasce piatte è fissa, l'altra è mobile. Con la rullatura su dette ganasce si ottiene il filetto.



### FASI DI PRODUZIONE DELLA PUNTA IN BIMETALLO

**1** Taglio del filo (taglio a misura del pezzo grezzo)

**2** Rullatura preliminare (prima fase di rullatura della geometria della testa)

**3** Rullatura finale (seconda fase di rullatura della geometria della testa)

**4** Saldatura (fusione del filo in acciaio al carbonio)





# NOBILITAZIONE

Una volta realizzata, la vite non è ancora finita: deve essere infatti ancora nobilitata a seconda dell'applicazione. Ciò significa che alla vite manca ancora un rivestimento superficiale.

## Strato: **SlidingTec**, uno strato di strisciamento altamente efficiente

**SlidingTec** forma sul pezzo un film incolore, brillante e antiscivolo. Lo strato di strisciamento così realizzato è pienamente conforme alle direttive VDA. Anche per il processo è disponibile un'autorizzazione del KTW. Il rivestimento è quindi innocuo in caso di contatto con acqua potabile.

Il processo produttivo di **SlidingTec** evita anche che lo strato acquisisca caratteristiche lubrificanti o ingrassanti. Inoltre, si tenga presente che **SlidingTec** non ha effetti negativi sui frenafili di qualsiasi tipo.

Il **rivestimento con SlidingTec** è un processo di applicazione altamente efficiente di lubrificanti solidi polimerici sulle viti in bimetallo che devono possedere buone proprietà di scorrimento.

Il **rivestimento in SlidingTec** evita inoltre efficacemente la saldatura a freddo dei componenti durante il montaggio.

## Strato: rivestimento in zinco, passivato, privo di cromo VI (CrVI) a norma ISO 4042

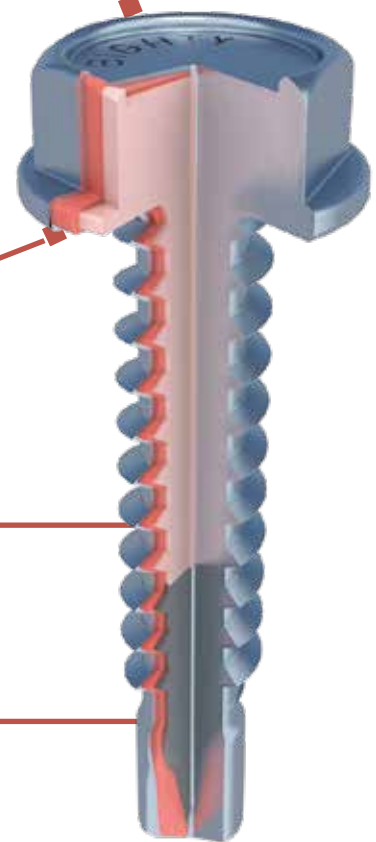
Durante la zincatura a norma DIN EN ISO 4042, gli ioni di zinco vengono separati dall'elettrolita mediante l'applicazione di una tensione, generando così un rivestimento protettivo duraturo e uniforme nell'intervallo di spessore richiesto (dell'ordine dei micrometri).

## Fondo: acciaio inox A2 o A4

Le viti in acciaio inox A2 e A4 garantiscono un'elevata resistenza alla corrosione, alla trazione e alle temperature. Sono ideali per gli ambienti umidi e aggressivi, garantiscono unioni affidabili e sono adatte per svariate applicazioni.

## Acciaio al carbonio

L'acciaio al carbonio si caratterizza per la sua straordinaria stabilità e robustezza. Queste caratteristiche facilitano notevolmente l'avvitatura su altri componenti in acciaio.



**5** Calibrazione (sbavatura del punto di saldatura)



**6** Pinzatura (calettare la punta a seconda dei requisiti)



**7** Rulli filettatori



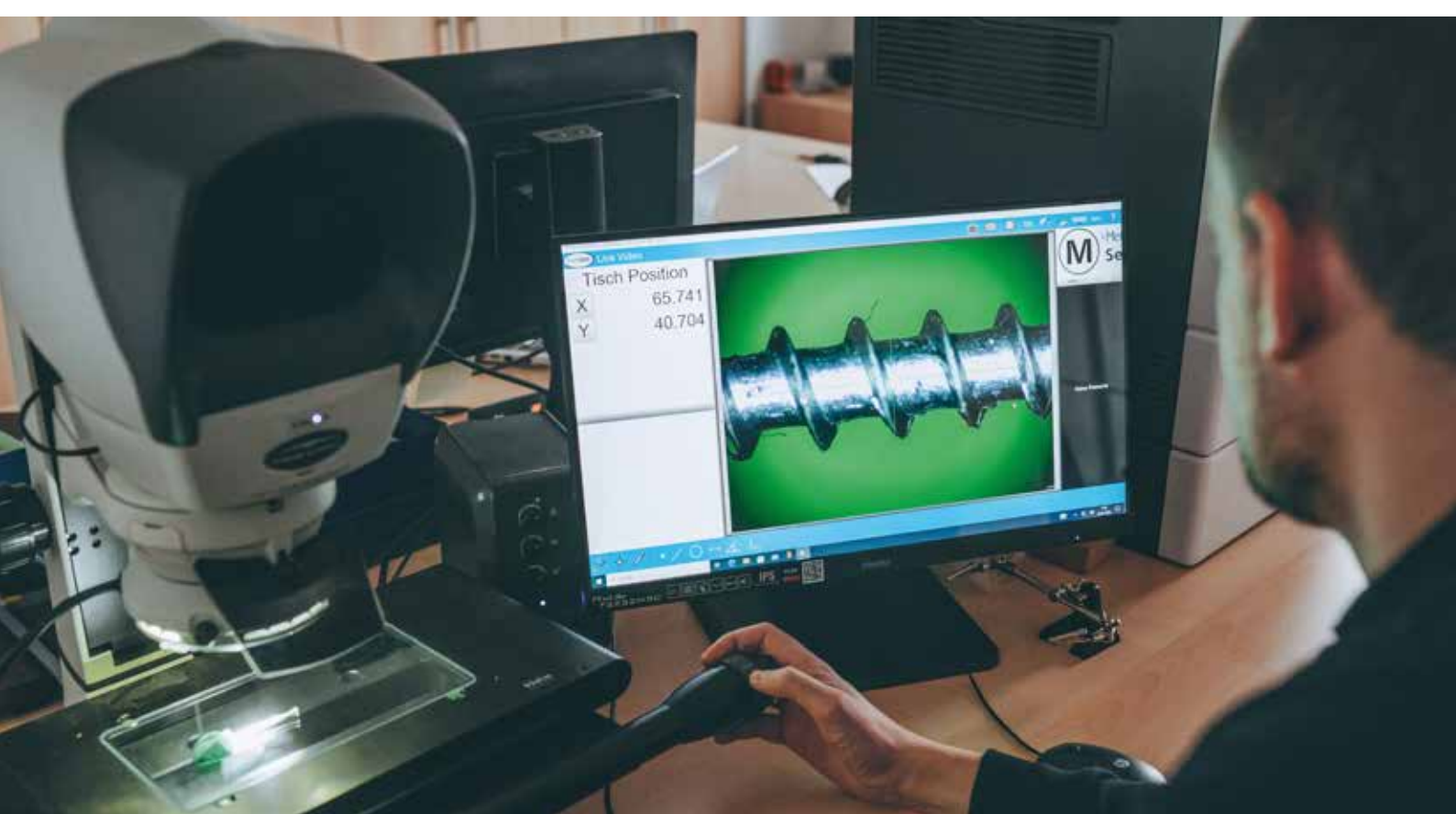
## ASSICURAZIONE QUALITÀ E CERTIFICAZIONI

Il nostro obiettivo principale è di offrire ai nostri clienti prodotti e servizi perfetti garantendo consegne puntali. Ci attendiamo, da ognuno dei nostri collaboratori, un impegno illimitato a favore della qualità. La formazione e lo sviluppo di una mentalità orientata al cliente e alla qualità sono sempre prioritari. Ci obblighiamo al rispetto delle normative di legge e amministrative nel contesto economico a favore della promozione di attività eco-compatibili.

Siamo quindi fieri che quasi tutti i nostri prodotti nel segmento legno, facciate e cemento possano vantare una certificazione ETA. Ovviamente l'assicurazione qualità da noi effettuata quotidianamente sui lotti prodotti riguardano il rispetto di standard quali conformità al disegno, funzionalità, estetica e rispetto dei requisiti specifici del cliente.

Solo in questo modo possiamo essere sicuri di fornire costantemente ai clienti l'elevata qualità alla quale sono abituati.

✳️ LA QUALITÀ È IL PRINCIPIO DI  
TUTTE LE NOSTRE ATTIVITÀ. ✳️





#118P  
PENET

Material	Manufacture	Material	Diameter
45#245	AM	FN	11
11	11	11	11
11	11	11	11
11	11	11	11

## CERTIFICAZIONI

La Valutazione Tecnica Europea o ETA (in inglese European Technical Assessment) è un attestato di prestazione del prodotto che determina la marcatura CE e che consente la commercializzazione dei prodotti in tutto lo Spazio Economico Europeo, in Svizzera e in Turchia. Spesso la commercializzazione può essere effettuata anche a livello mondiale.

È possibile richiedere un ETA per ciascun prodotto edile che non rientra, o non completamente, in una norma armonizzata. Rispetto alla norma armonizzata, l'ETA può essere realizzata su misura per il prodotto in questione. Nell'ETA inoltre è anche possibile documentare le caratteristiche mancanti nelle norme armonizzate esistenti.

Rispetto all'omologazione nazionale, la maggiore portata dell'ETA viene considerata più vantaggiosa. Tuttavia, per quanto riguarda le certificazioni ETA occorre sempre trovare un equilibrio tra le prestazioni indicate e i requisiti nazionali relativi alle opere edili.

### ETA-22/0568

**Viti per il fissaggio di lamiere metalliche su sottostrutture metalliche o in legno.** Le lamiere possono essere utilizzate sotto forma di rivestimento a parete o per tetti o sotto forma di elemento portante per pareti o per il tetto. Lo scopo d'uso comprende le viti di fissaggio e i collegamenti per le applicazioni per interni ed esterni. Le viti di fissaggio previste per l'impiego in ambienti esterni con grado di corrosione  $\geq C2$  secondo la norma EN ISO 12944-2 vengono realizzate in acciaio inossidabile. Lo scopo d'uso comprende inoltre i collegamenti per lo più con sollecitazione statica (ad es. carichi da vento, carichi propri).



### ETA-11/0024

**Viti per strutture portanti in legno.** Viti con filettatura totale o parziale per collegamenti legno-legno e acciaio-legno, fissaggio di sistemi di coibentazione su travatura, raddoppio di travi, collegamenti con travi principali e secondarie, rinforzi trasversali a trazione e a pressione ecc. nel legno di conifere (legname da taglio, legno massiccio da costruzione, legno lamellare, legno lamellare a strati incrociati (CLT), legno impiallacciato), legno impiallacciato di faggio e numerosi altri materiali a base di legno.



### ETA-21/0318

**Viti per il fissaggio di elementi sandwich piani, leggermente profilati o profilati su sottostrutture in acciaio.** Il nucleo degli elementi sandwich deve essere realizzato in polistirolo (PS), in poliuretano (PUR), oppure in schiuma nervata o in lana minerale, e deve possedere una resistenza minima alla compressione di 0,04 N/mm<sup>2</sup> (in conformità alle indicazioni relative agli elementi sandwich, contenute ad esempio nella marcatura CE). L'elemento sandwich può essere utilizzato sotto forma di rivestimento a parete o per tetti o sotto forma di elemento portante per pareti o per il tetto. Lo scopo d'uso comprende le viti di fissaggio e i collegamenti per le applicazioni per interni ed esterni.



# DICHIARAZIONE DI OMOLOGAZIONE

	<b>Materials</b> Fastener: stainless steel (1.4301) EN10088 <span style="color: red;">■</span> Washer: stainless steel (1.4301) EN10088 <span style="color: red;">■</span> Component I: S280GD, S320GD or S350GD - EN 10346 <span style="color: red;">■</span> Component II: S235 - EN 10025-1 S280GD, S320GD or S350GD - EN 10346 <span style="color: red;">■</span>		Materiale della base Disco di tenuta Componente da fissare Sottofondo componente																																																																																																																																																																																																																													
	<b>Drilling capacity</b> $\Sigma t_i \leq 2,00 \text{ mm}$ <span style="color: red;">■</span> <b>Timber substructures</b> for timber substructures no performance determined <span style="color: red;">■</span>		Capacità di foratura in mm Sottofondo in legno																																																																																																																																																																																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th><math>t_{N,II} =</math></th> <th>0,40</th> <th>0,50</th> <th>0,55</th> <th>0,63</th> <th>0,75</th> <th>0,88</th> <th>1,00</th> <th>1,13</th> <th>1,25</th> <th>1,50</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10"><math>V_{R,k} \text{ für } t_{N,I} =</math></td> <td>0,40</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,50</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,55</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,63</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,75</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,88</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> <td>2,17<sup>a)</sup> —</td> <td>2,17<sup>a)</sup> —</td> <td>2,17<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,00</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> <td>2,17<sup>a)</sup> —</td> <td>2,80<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,13</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> <td>2,17<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,25</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>1,03<sup>a)</sup> —</td> <td>1,22<sup>a)</sup> —</td> <td>1,53<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,50</td> <td>0,64<sup>a)</sup> —</td> <td>0,91<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td rowspan="10"><math>N_{R,k} \text{ für } t_{N,I} =</math></td> <td>0,40</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>1,25<sup>a)</sup> —</td> <td>1,25<sup>a)</sup> —</td> <td>1,25<sup>a)</sup> —</td> <td>1,25<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,50</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>1,36<sup>a)</sup> —</td> <td>1,64<sup>a)</sup> —</td> <td>1,70<sup>a)</sup> —</td> <td>1,70<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,55</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>1,36<sup>a)</sup> —</td> <td>1,64<sup>a)</sup> —</td> <td>1,92<sup>a)</sup> —</td> <td>1,92<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,63</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>1,36<sup>a)</sup> —</td> <td>1,64<sup>a)</sup> —</td> <td>1,96<sup>a)</sup> —</td> <td>2,24<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,75</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>1,36<sup>a)</sup> —</td> <td>1,64<sup>a)</sup> —</td> <td>1,96<sup>a)</sup> —</td> <td>2,27<sup>a)</sup> —</td> </tr> <tr> <td>0,88</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>1,36<sup>a)</sup> —</td> <td>1,64<sup>a)</sup> —</td> <td>1,96<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,00</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>1,36<sup>a)</sup> —</td> <td>1,64<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,13</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>1,36<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,25</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>0,66<sup>a)</sup> —</td> <td>0,82<sup>a)</sup> —</td> <td>1,08<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1,50</td> <td>0,45<sup>a)</sup> —</td> <td>0,55<sup>a)</sup> —</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>											$t_{N,II} =$	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50	$V_{R,k} \text{ für } t_{N,I} =$	0,40	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,50	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,55	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	0,63	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	0,75	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	0,88	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	—	1,00	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	2,80 <sup>a)</sup> —	—	—	1,13	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	—	—	—	1,25	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	—	—	—	—	1,50	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	—	—	—	—	—	—	—	$N_{R,k} \text{ für } t_{N,I} =$	0,40	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,25 <sup>a)</sup> —	1,25 <sup>a)</sup> —	1,25 <sup>a)</sup> —	1,25 <sup>a)</sup> —	0,50	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,70 <sup>a)</sup> —	1,70 <sup>a)</sup> —	0,55	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,92 <sup>a)</sup> —	1,92 <sup>a)</sup> —	0,63	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,96 <sup>a)</sup> —	2,24 <sup>a)</sup> —	0,75	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,96 <sup>a)</sup> —	2,27 <sup>a)</sup> —	0,88	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,96 <sup>a)</sup> —	—	1,00	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	—	—	1,13	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	—	—	—	1,25	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	—	—	—	—	1,50	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	—	—	—	—	—	—	—	Sollecitazione della forza in direzione trasversale Componente I = spessore materiale 0,75 mm Componente II = spessore materiale 0,88 mm = 1,53 sollecitabilità caratteristica in kN (1 kN = 100 Kg)
$t_{N,II} =$	0,40	0,50	0,55	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,25	1,50																																																																																																																																																																																																																						
$V_{R,k} \text{ für } t_{N,I} =$	0,40	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —	0,64 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,50	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,55	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,63	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,75	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,88	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	—																																																																																																																																																																																																																						
	1,00	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	2,80 <sup>a)</sup> —	—	—																																																																																																																																																																																																																						
	1,13	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	2,17 <sup>a)</sup> —	—	—	—																																																																																																																																																																																																																						
	1,25	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	1,03 <sup>a)</sup> —	1,22 <sup>a)</sup> —	1,53 <sup>a)</sup> —	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																						
	1,50	0,64 <sup>a)</sup> —	0,91 <sup>a)</sup> —	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																						
$N_{R,k} \text{ für } t_{N,I} =$	0,40	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,25 <sup>a)</sup> —	1,25 <sup>a)</sup> —	1,25 <sup>a)</sup> —	1,25 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,50	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,70 <sup>a)</sup> —	1,70 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,55	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,92 <sup>a)</sup> —	1,92 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,63	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,96 <sup>a)</sup> —	2,24 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,75	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,96 <sup>a)</sup> —	2,27 <sup>a)</sup> —																																																																																																																																																																																																																						
	0,88	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	1,96 <sup>a)</sup> —	—																																																																																																																																																																																																																						
	1,00	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	1,64 <sup>a)</sup> —	—	—																																																																																																																																																																																																																						
	1,13	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	1,36 <sup>a)</sup> —	—	—	—																																																																																																																																																																																																																						
	1,25	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	0,66 <sup>a)</sup> —	0,82 <sup>a)</sup> —	1,08 <sup>a)</sup> —	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																						
	1,50	0,45 <sup>a)</sup> —	0,55 <sup>a)</sup> —	—	—	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																						
If both components I and II are made of S320GD or S350GD, the values marked with <sup>a)</sup> may be increased by 8,3%. <span style="color: red;">■</span>											Note																																																																																																																																																																																																																					
<b>self drilling screw</b>							<b>Annex 4</b>																																																																																																																																																																																																																									
BIGHTY BIM DSS 4,8 x L, reduced drill bit with hexagon head or round head with Torx® drive system and seal washer $\geq \varnothing 14 \text{ mm}$							Nome e diametro della vite																																																																																																																																																																																																																									

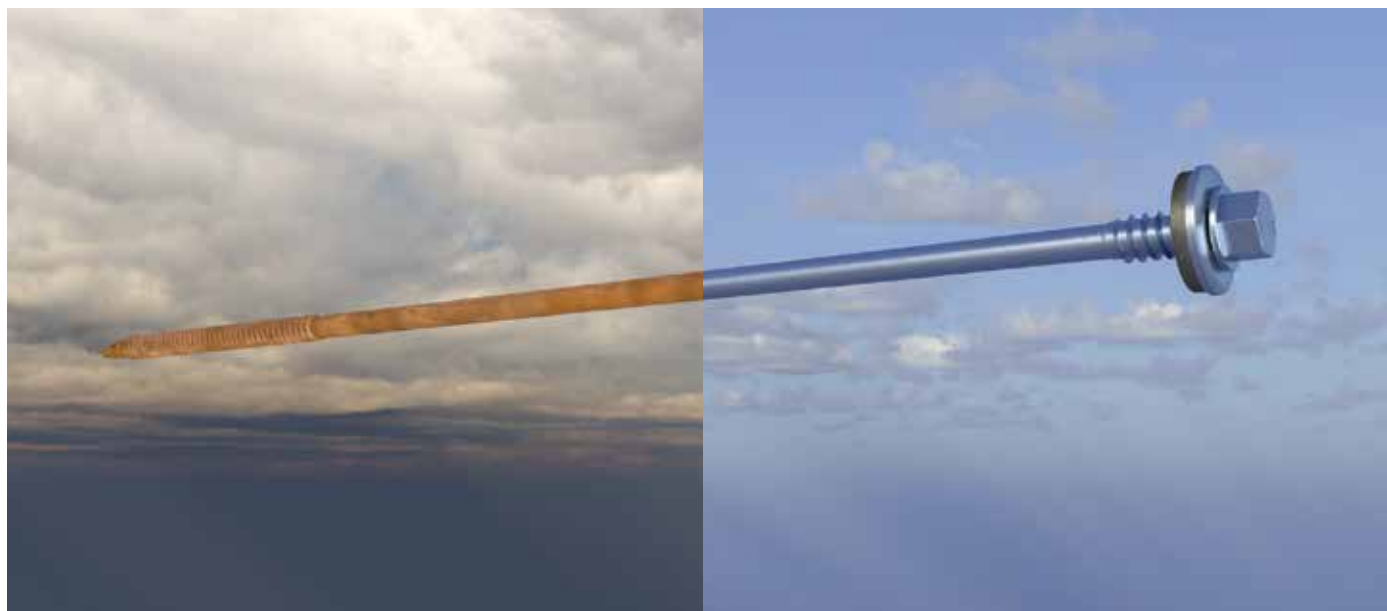
## PROTEZIONE ANTICORROSIONE? – COSA SIGNIFICA?

La scelta del fissaggio meccanico è soggetta alla relativa sollecitazione da corrosione in loco a componente montato. Le diverse sollecitazioni vengono suddivise in categorie di corrosività C1 – C5M (tabella 1).

Tabella 1: categorie di corrosività

Esempio	Classe	Condizione
Zone riscaldate dell'edificio	C1	Non significativa
Zone rurali, opere non riscaldate	C2	Modesta
Zone urbane e industriali	C3	Media
Regioni industriali e costiere	C4	Forte
Zone industriali con elevata incidenza di sostanze nocive	C5I	Molto forte (industria)
Ambiente costiero e zone offshore	C5M	Molto forte (mare)

Grazie all'applicazione della zincatura galvanica o al rivestimento in zinco-alluminio lamellare, sia la punta sia la parte inferiore del filetto vengono protette efficacemente dalla corrosione. Sia la zincatura galvanica sia gli strati di strisciamento rappresentano inoltre uno strato funzionale che migliora le condizioni di montaggio.



A sinistra: senza protezione anticorrosione, a destra: con protezione anticorrosione

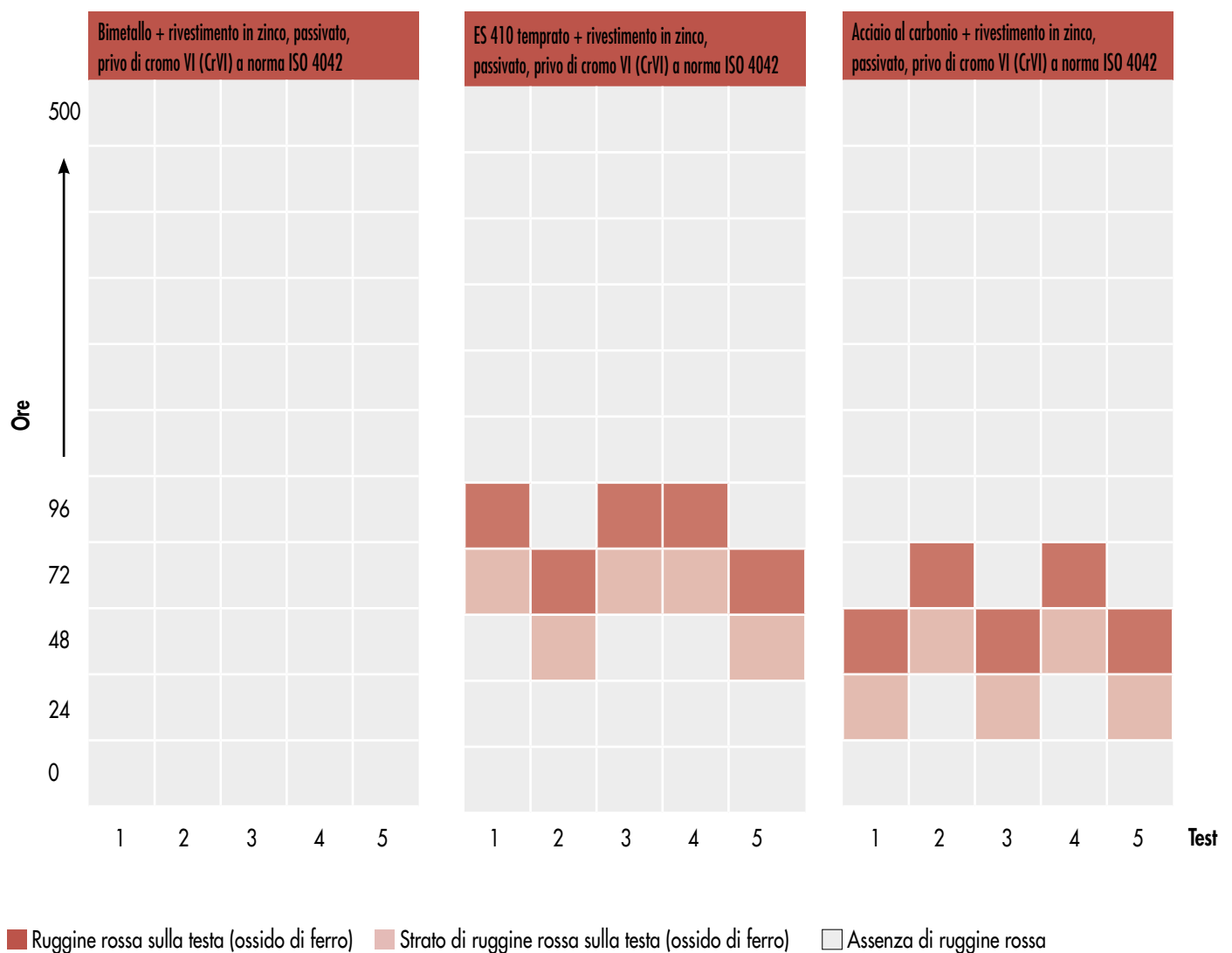
## TEST IN NEBBIA SALINA A CONFRONTO A NORMA DIN EN ISO 9227

Mediante un test in nebbia salina a norma DIN EN ISO 9227 è possibile determinare in linea di massima la resistenza alla corrosione di un materiale o del rivestimento anticorrosione soprastante. Se il rivestimento scelto non protegge più a sufficienza, a seguito di un attacco corrosivo l'acciaio rivestito genera uno strato di ossido di ferro, detto anche ruggine rossa. Il test viene effettuato in un locale chiuso a una temperatura corrispondente e con una soluzione debolmente salina a pH controllato.

Questa soluzione forma una nebbia fine che si deposita sulle viti da verificare, rivestendole con un film di acqua salina dall'effetto corrosivo.

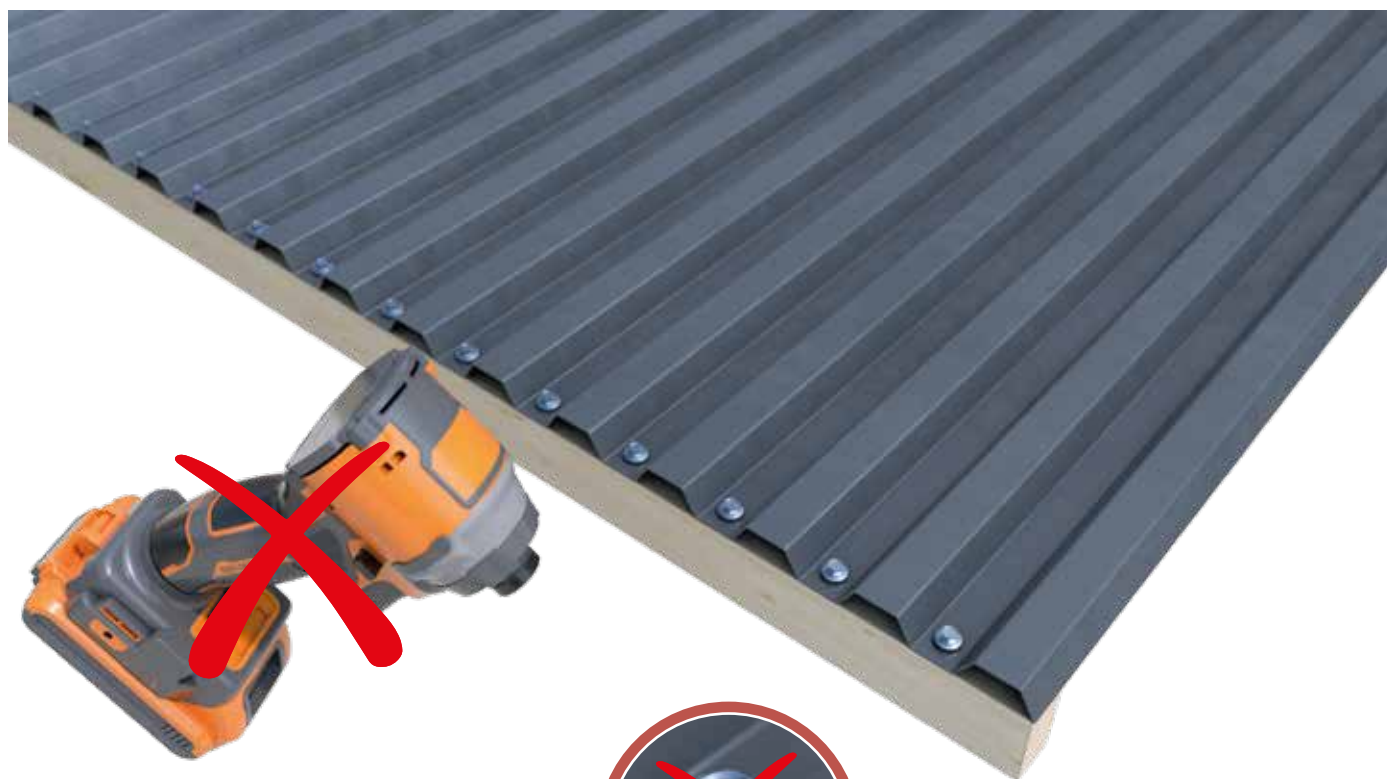
La durata del test dipende dalla resistenza alla corrosione prevista del materiale. Al termine del test in nebbia salina le viti vengono sciacquate con acqua deionizzata per rimuovere i residui di corrosione ancora presenti. Dopodiché l'attacco corrosivo sul materiale verificato viene valutato e documentato grazie a una procedura che prevede l'utilizzo della corrente elettrica e di un microscopio.

La resistenza alla corrosione di una vite dotata di protezione anticorrosione viene valutata sulla base delle ore di durata del test. Se le viti da verificare superano il test senza che il metallo di base venga corroso o presenti tracce visibili di ruggine rossa, queste vengono suddivise nella rispettiva categoria di corrosività a seconda del numero di ore superate.



## AVVERTENZA DI MONTAGGIO PER I DISCHI DI TENUTA

L'utilizzo di viti con dischi di tenuta esposti secondo i requisiti dell'omologazione generale di supervisione durante la costruzione richiede l'utilizzo di un avvitatore elettrico con una battuta di profondità impostata correttamente. Sono da evitare gli avvitatori a percussione.

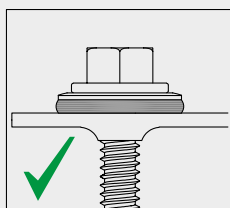


Non utilizzare gli avvitatori a percussione.

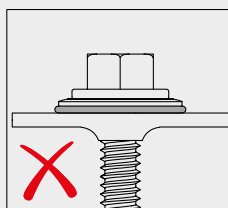


Guarnizione in EPDM schiacciata utilizzando un avvitatore a percussione

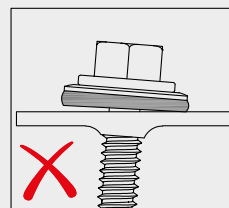
Per garantire la realizzazione di un collegamento stabile ed eventualmente anche impermeabile, le viti dovranno essere avvitate perpendicolarmente rispetto alla superficie del componente.



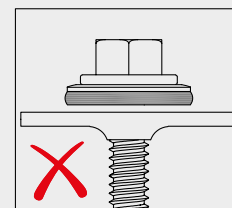
Corretto.



Avvitatura troppo profonda.



Avvitatura obliqua.



Non lasciare una distanza tra il sottofondo e il disco di tenuta.



#### RACCOMANDAZIONE RELATIVA AL DIAMETRO DEL DISCO DI TENUTA

Il fissaggio nella briglia superiore viene effettuato mediante la vite e un disco di tenuta di diametro  $\geq 19$  mm.

In alternativa, se si utilizza anche una calotta, è possibile utilizzare un disco di tenuta del diametro di 16 mm.

Nel nastro inferiore si dovranno utilizzare viti con disco di tenuta di diametro  $\geq 19$  mm solo nelle sottostrutture in acciaio.

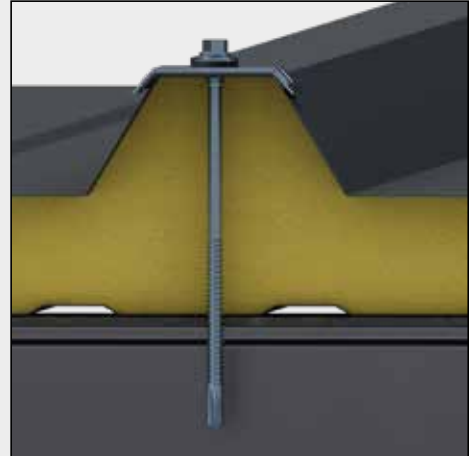
#### APPLICAZIONE TETTO

- Diametro  $\geq 16$  mm per il fissaggio nel nastro superiore con calotta
- Diametro  $\geq 19$  mm per il fissaggio nel nastro superiore senza calotta
- Diametro  $\geq 19$  mm per il fissaggio nel nastro inferiore per la conduzione dell'acqua (su acciaio o sulla sottostruttura in acciaio)

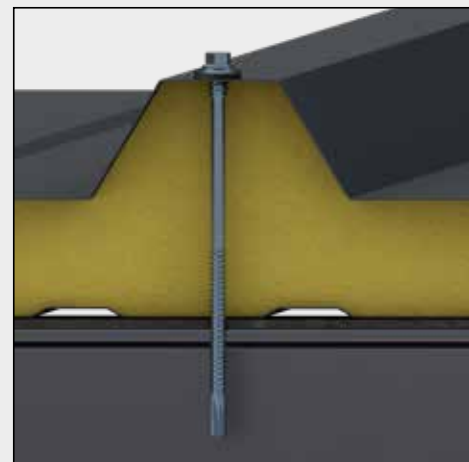
#### APPLICAZIONE FACCIATA

- Diametro  $\geq 16$  mm per il fissaggio di profilati
- A seconda della geometria del profilato, selezionare il disco di tenuta idoneo per i profili ondulati

Fissaggio nel nastro superiore con calotta



Fissaggio nel nastro superiore senza calotta

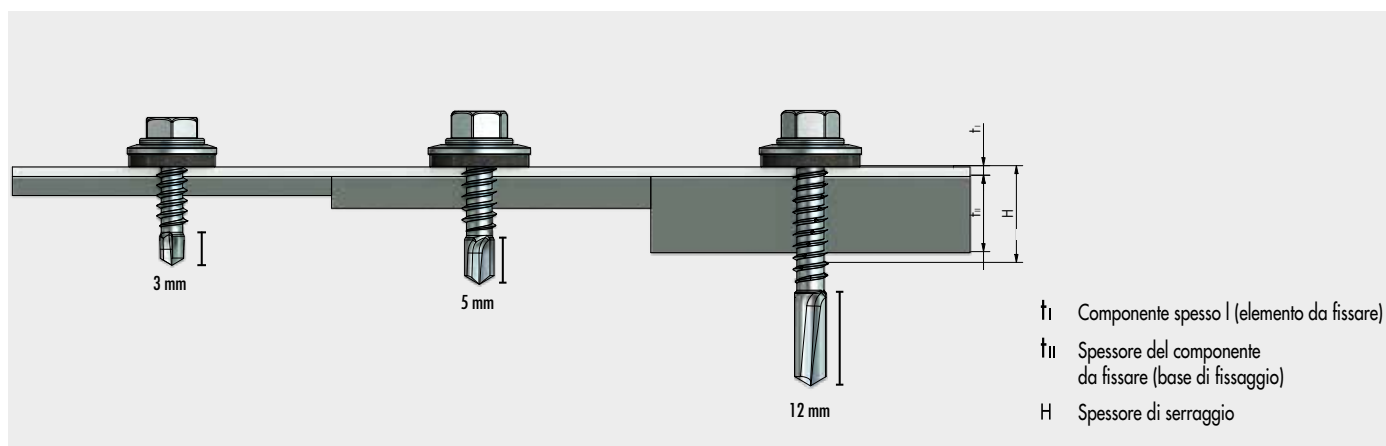
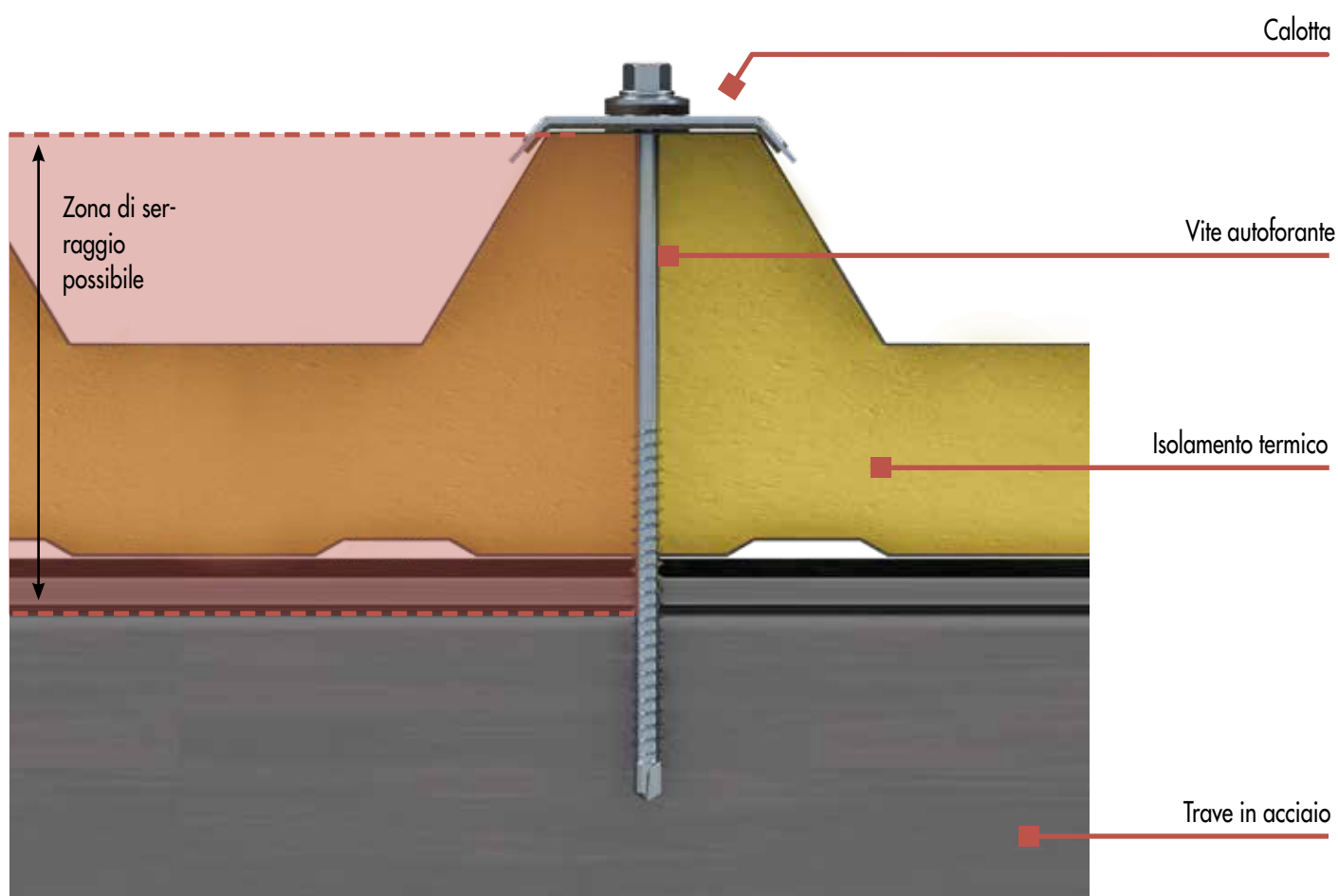


Fissaggio nel nastro inferiore

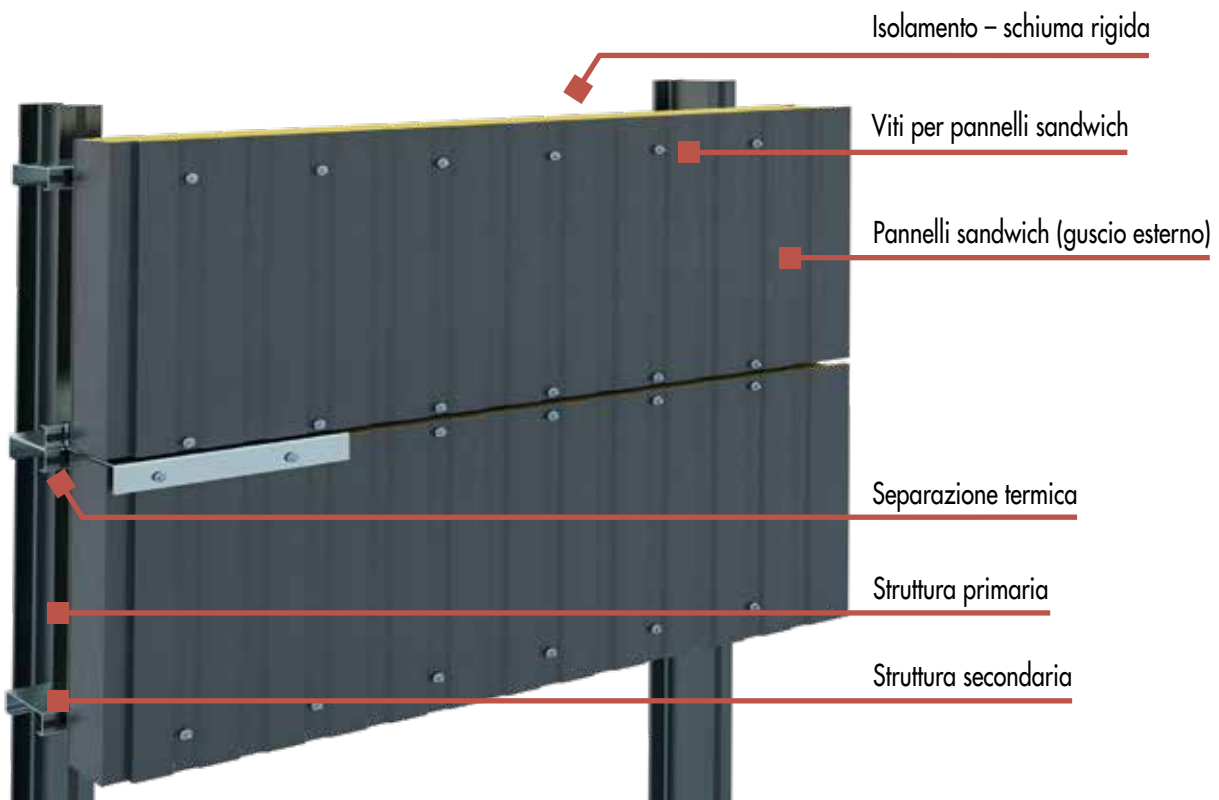
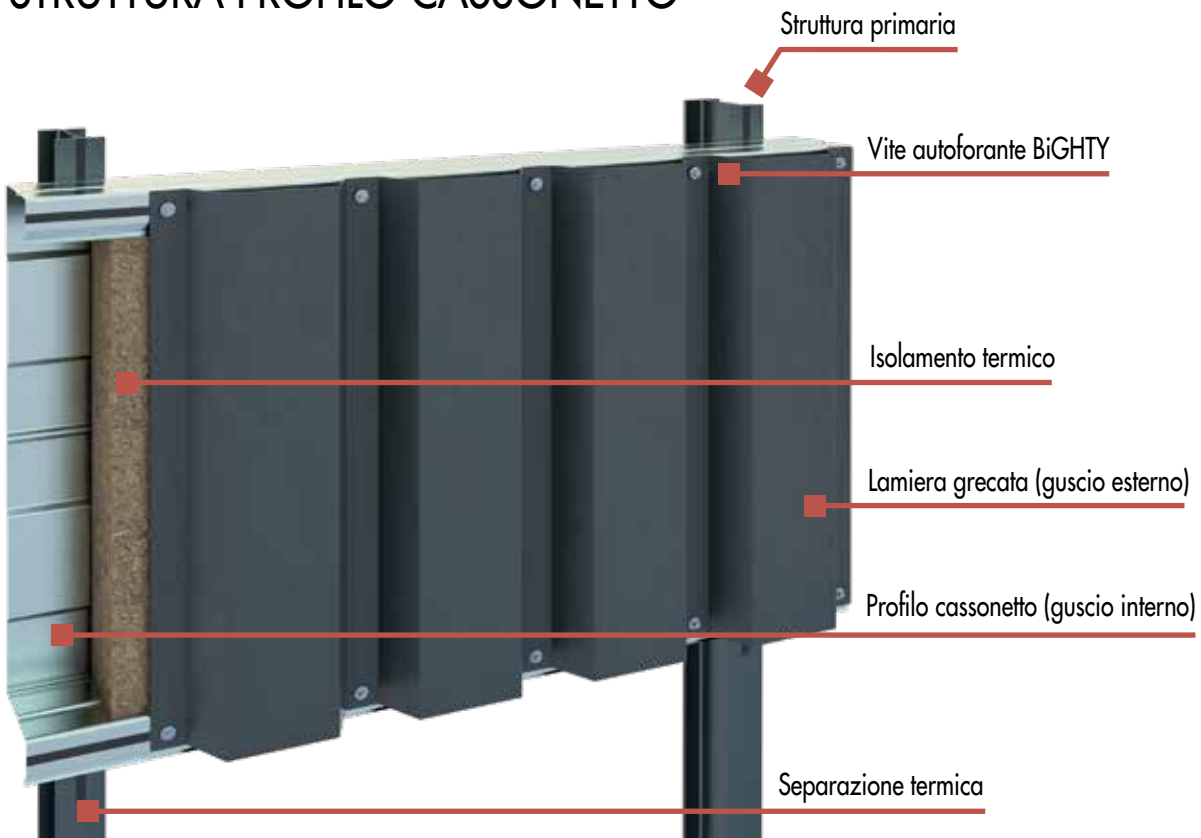


## LO SPESSORE DI SERRAGGIO NELLE STRUTTURE IN METALLO LEGGERO

La zona di serraggio si riferisce alla zona in cui il componente viene fissato a una sottostruttura (legno, acciaio o alluminio), e dipende dallo spessore del componente.



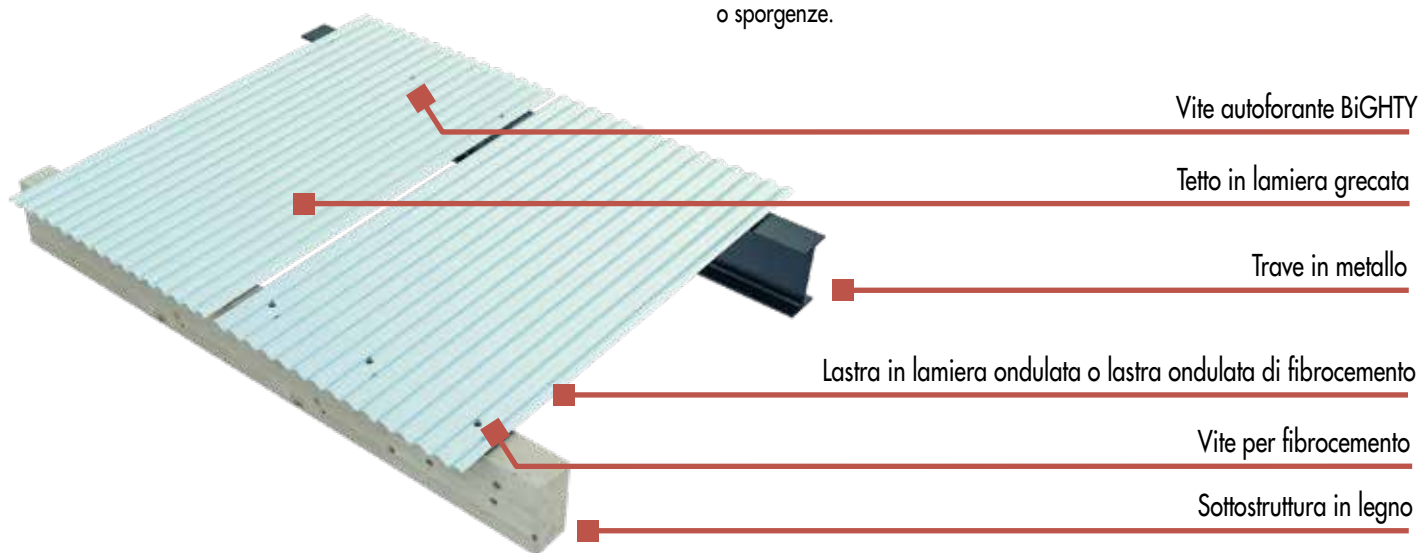
## STRUTTURA PROFILO CASSONETTO



## POSSIBILI APPLICAZIONI: SOLAIO

## PROFILATO PER TETTI SEMPLICE

Un classico profilato per tetti non isolato si ottiene fissando una lamiera grecata oppure ondulata in metallo direttamente su di una struttura di arcarecci. I campi di impiego sono molteplici, ad es. ripari, tettoie per auto o sporgenze.



## ELEMENTO SANDWICH PER TETTI

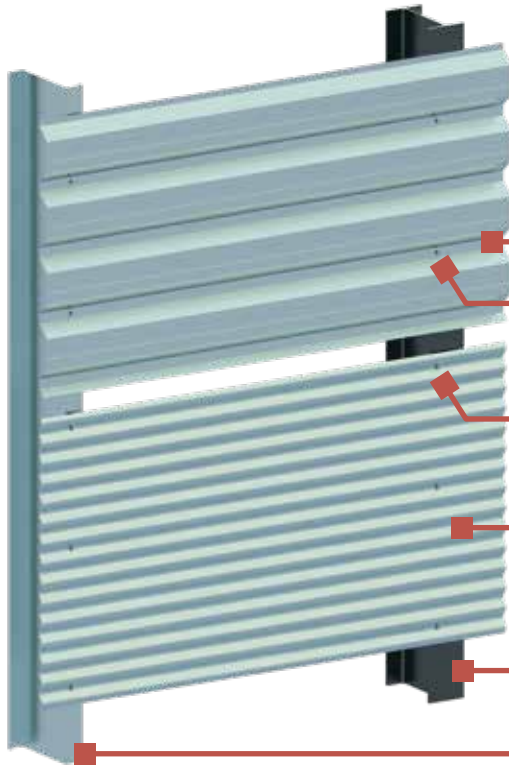
L'elemento è composto da uno strato superiore e uno strato inferiore in metallo tra cui si trova uno strato isolante in schiuma poliuretana. Il collegamento diretto mediante barre garantisce la prolungata resistenza alla sollecitazione continua e agli influssi esterni come il vento, la pioggia, la neve ecc. Gli elementi sandwich vengono impiegati per gli edifici da riscaldare in generale, e anche nell'industria o nel settore privato.



## POSSIBILI APPLICAZIONI: PARETE

### PROFILATO PER PARETI A CORPO UNICO

Le lamiere grecate oppure ondulate in metallo vengono fissate in orizzontale mediante mezzi di collegamento a forma di perno dando forma a una struttura a traversa-montante. I campi di impiego sono molteplici, ad es. ripari, tettoie per auto o sporgenze.



Lamiera grecata

Vite autoforante BiGHTY

Vite autoforante BiGHTY, disco di tenuta Ø 14 mm

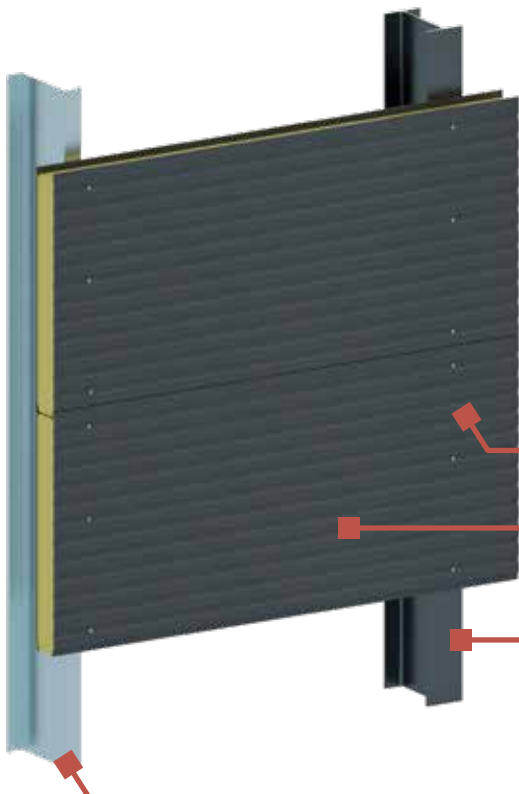
Lamiera ondulata

Trave T

Profilato a Z o a C

### ELEMENTO SANDWICH SULLA STRUTTURA DELLA PARETE

Gli elementi sono composti da due strati in metallo tra cui si trova uno strato isolante in schiuma poliuretana. Il collegamento diretto mediante barre garantisce la prolungata resistenza alla sollecitazione continua e agli influssi esterni come il vento, la pioggia, la neve ecc. Viene utilizzato spesso nelle grandi industrie, in quanto il peso proprio si contrappone alla portata in maniera ideale. Vengono impiegati in generale per gli edifici da riscaldare.



Viti per pannelli sandwich

Elemento in pannelli sandwich

Trave T

Profilato a Z o a C

## SCELTA DEI COLORI PERSONALIZZATA PER LA VITE



Su richiesta è possibile colorare le teste delle viti in colori RAL

La verniciatura della testa delle viti è molto più di una valorizzazione estetica. Oltre alla possibilità di modificare e di configurare il proprio progetto a seconda delle esigenze, le teste delle viti colorate possiedono anche vantaggi pratici. La verniciatura precisa secondo le vostre esigenze consente di inserire le viti in modo pressoché invisibile, per cui la struttura assume un aspetto complessivo armonioso.

### VITI NEL COLORE PREFERITO

La scelta del colore è affidata interamente a voi. Potete dare un tocco speciale alla struttura oppure preferire dettagli più sottili: le nostre viti sono in grado di soddisfare qualsiasi esigenza. L'utilizzo dei colori RAL consente di scegliere da una vasta gamma e di modificare il colore esattamente a seconda del progetto.

### EFFICACE PROTEZIONE ANTICORROSIONE

Inoltre, le teste delle viti colorate proteggono ulteriormente dalla corrosione. La verniciatura protegge infatti le viti dall'umidità e da altri influssi ambientali, aumentandone così la durata e contribuendo alla stabilità e all'affidabilità delle strutture.

Potrete così dare l'ultimo tocco ai vostri progetti e farli risplendere con le nostre svariate opzioni di colore.



## LE FASI DI PRODUZIONE NELLA COLORAZIONE DELLE TESTE DELLE VITI

- 1** Inserimento delle viti in una griglia forata
- 2** Verniciatura delle teste delle viti
- 3** Essiccazione in forno
- 4** Finito!





## VITE AUTOFORANTE BiGHTY

La vite autoforante per connessioni acciaio-acciaio e legno-acciaio



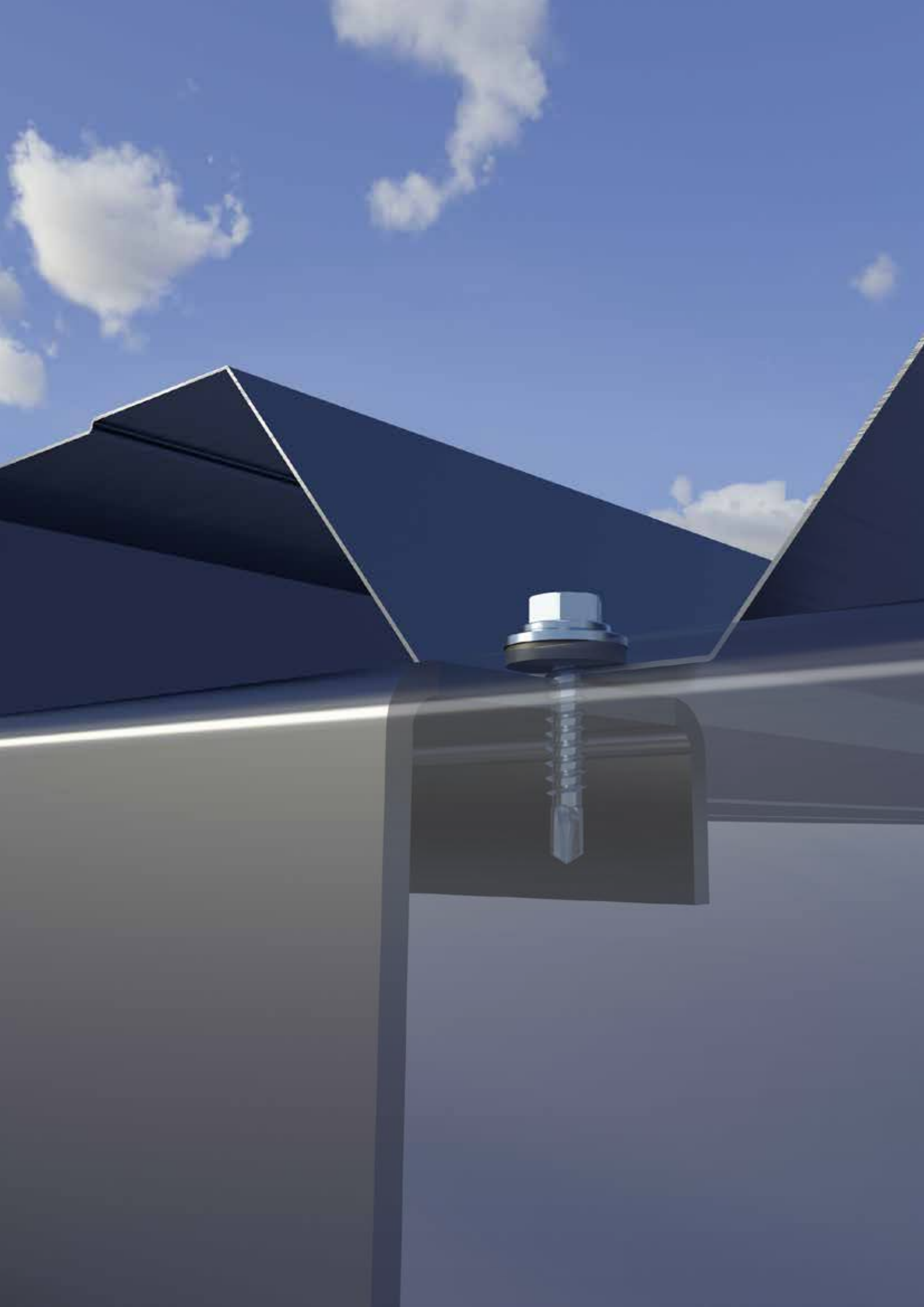
La vite autoforante BiGHTY rappresenta **un'alternativa salvatempo** alle tradizionali viti autoforanti per lamiera. Essa **pratica** infatti automaticamente il **foro da maschiare e la controfilettatura nel componente**, garantendo così una **foratura rapida**. La sua speciale punta **evita** inoltre lo **spostamento** della vite. La vite autoforante BiGHTY può essere avvitata con una chiave normalmente reperibile in commercio, oppure con una "bussola". La vite in bimetallo BiGHTY unisce **l'elevata resistenza alla corrosione di una vite in acciaio A2** alle **eccellenti caratteristiche meccaniche dell'acciaio al carbonio**.

La vite esagonale autoforante BiGHTY di Eurotec è versatile ed è disponibile con una capacità di foratura di 3, 5 e 12 mm.



\*La punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede



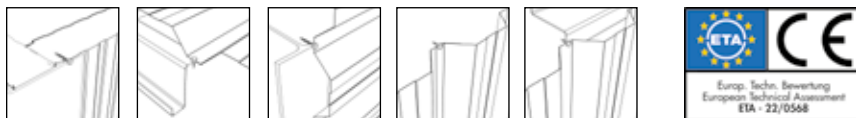
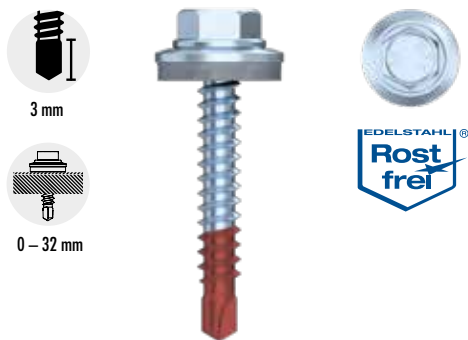


## VITE AUTOFORANTE BiGHTY

La vite autoforante per connessioni acciaio-acciaio e legno-acciaio

### Vite autoforante BiGHTY

Bimetallo, capacità di foratura 3 mm

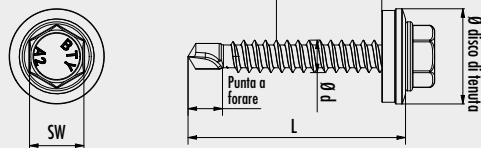


Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 3 mm							
945884	4,8	16	5	SW8	14	1	500
945885	4,8	19	5	SW8	14	4	500
945886	4,8	25	6	SW8	14	9	500
945887	4,8	32	6	SW8	14	16	500
945888	4,8	38	6	SW8	14	20	200
945847	4,8	50	6	SW8	14	32	200

<sup>a)</sup>H= spessore di serraggio= spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

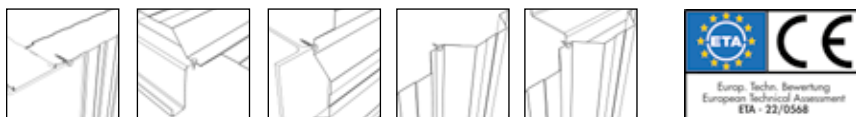
Attenzione: la punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede

#### DATI TECNICI



### Vite autoforante BiGHTY

Bimetallo, capacità di foratura 5 mm

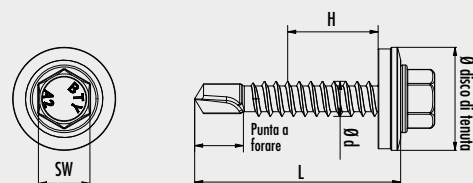


Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 5 mm							
945891	5,5	25	7,5	SW8	16	7	500
945892	5,5	32	7,5	SW8	16	14	500
945893	5,5	38	7,5	SW8	16	20	500
945894	5,5	45	7,5	SW8	16	27	200
945875	5,5	50	7,5	SW8	16	32	200
945895	5,5	63	7,5	SW8	16	45	200

<sup>a)</sup>H= spessore di serraggio= spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

Attenzione: la punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede

#### DATI TECNICI



### Vite autoforante BiGHTY

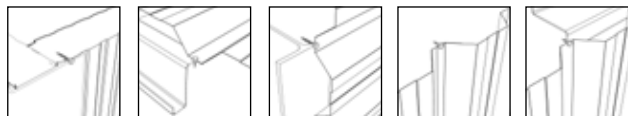
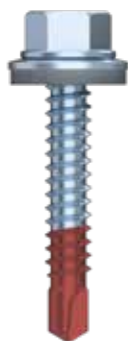
Bimetallo, capacità di foratura 5 mm



5 mm



0 - 62 mm

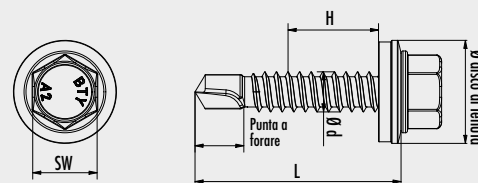


Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 5 mm							
945896	6,3	25	7,5	SW10	16	7	500
945897	6,3	32	7,5	SW10	16	14	200
945898	6,3	38	7,5	SW10	16	20	200
945899	6,3	45	7,5	SW10	16	27	200
945841	6,3	50	7,5	SW10	16	32	200
945900	6,3	63	7,5	SW10	16	45	200
945901	6,3	70	7,5	SW10	16	52	200
945902	6,3	80	7,5	SW10	16	62	200

<sup>a)</sup>H= spessore di serraggio= spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

Attenzione: la punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede

#### DATI TECNICI



### Vite autoforante BiGHTY

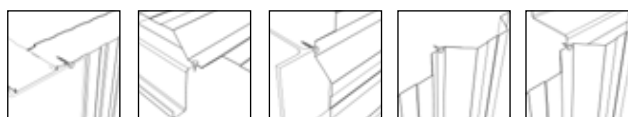
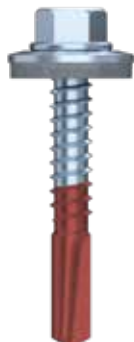
Bimetallo, capacità di foratura 12 mm



12 mm



0 - 10 mm

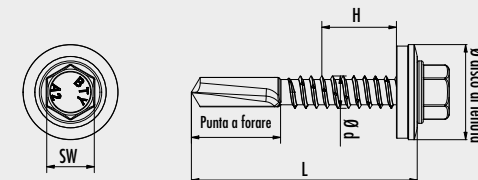


Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 12 mm							
945844	5,5	38	15	SW8	16	10	500

<sup>a)</sup>H= spessore di serraggio= spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

Attenzione: la punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede

#### DATI TECNICI

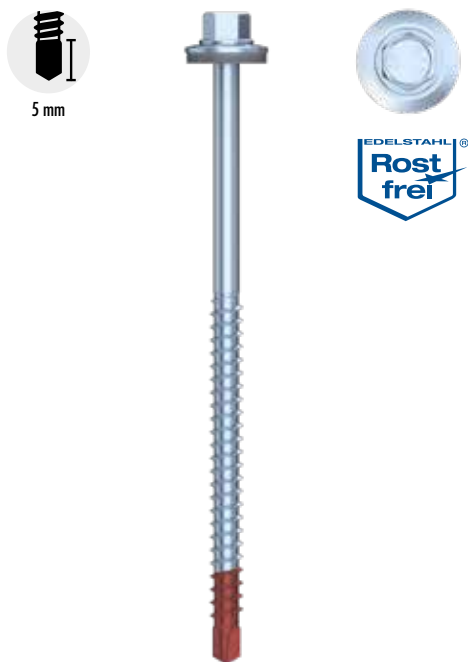
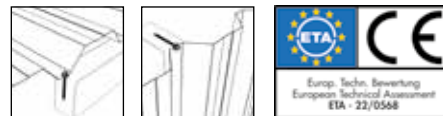


## VITE AUTOFORANTE BiGHTY

La vite autoforante per connessioni acciaio-acciaio e legno-acciaio

### Vite autoforante BiGHTY

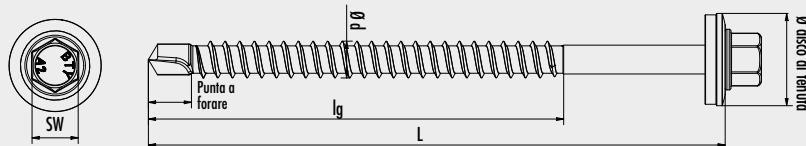
Bimetallo



Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	lg [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	Pz./conf.
Capacità di foratura 5 mm							
945839	6,5	120	72	7,5	SW8	16	200
945915	6,5	140	72	7,5	SW8	16	200
945916	6,5	160	72	7,5	SW8	16	200
945917	6,5	180	72	7,5	SW8	16	200
945918	6,5	200	72	7,5	SW8	16	200
945919	6,5	220	72	7,5	SW8	16	200

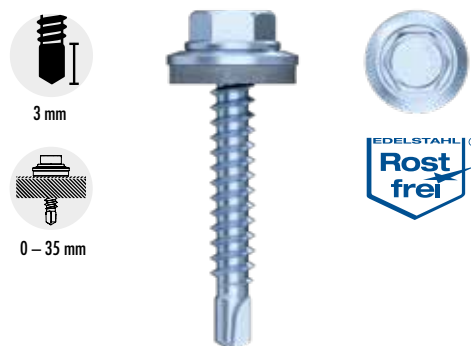
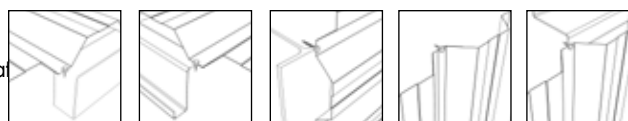
Attenzione: la punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede

#### DATI TECNICI



### Vite autoforante BiGHTY

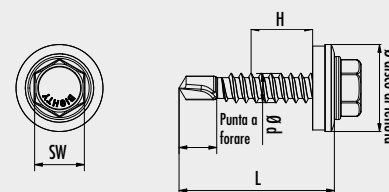
Acciaio inox temprato, con rivestimento speciale, capacità di foratura 3 mm



Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 3 mm							
945660	4,8	19	6	SW8	14	4	500
945661	4,8	25	6	SW8	14	10	500
945662	4,8	32	6	SW8	14	17	500
945663	4,8	38	6	SW8	14	23	200
945664	4,8	50	6	SW8	14	35	200

<sup>a)</sup>H= spessore di serraggio= spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

#### DATI TECNICI



### Vite autoforante BiGHTY

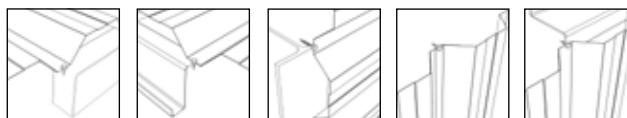
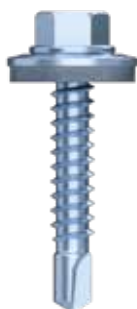
Acciaio inox temprato, con rivestimento speciale, capacità di foratura 5 mm



5 mm



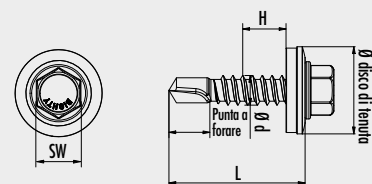
0 - 43 mm



Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 5 mm							
945665	5,5	19	7,5	SW8	16	2	500
945666	5,5	25	7,5	SW8	16	8	500
945667	5,5	32	7,5	SW8	16	15	500
945668	5,5	38	7,5	SW8	16	21	500
945669	5,5	50	7,5	SW8	16	33	200
945670	5,5	60	7,5	SW8	16	43	200

<sup>a)</sup>H= spessore di serraggio= spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

#### DATI TECNICI



### Vite autoforante BiGHTY

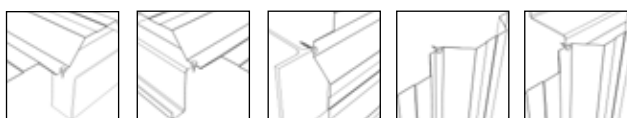
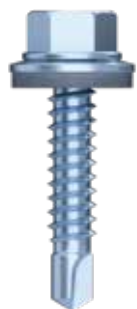
Acciaio inox temprato, con rivestimento speciale, capacità di foratura 5 mm



5 mm



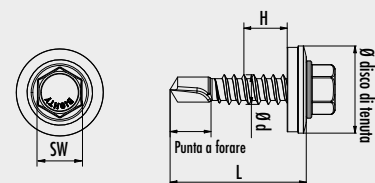
0 - 43 mm



Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 5 mm							
945672	6,3	25	7,5	SW10	16	8	500
945673	6,3	32	7,5	SW10	16	15	200
945674	6,3	38	7,5	SW10	16	21	200
945675	6,3	50	7,5	SW10	16	33	200
945676	6,3	60	7,5	SW10	16	43	200

<sup>a)</sup>H= spessore di serraggio= spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

#### DATI TECNICI



### Vite autoforante BiGHTY

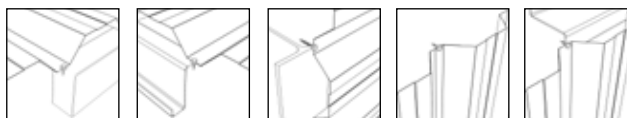
Acciaio inox temprato, con rivestimento speciale, capacità di foratura 12 mm



12 mm



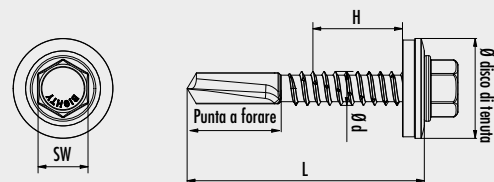
0 - 14 mm



Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 12 mm							
945671	5,5	38	15	SW8	16	14	500

<sup>a)</sup>H= spessore di serraggio= spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

#### DATI TECNICI

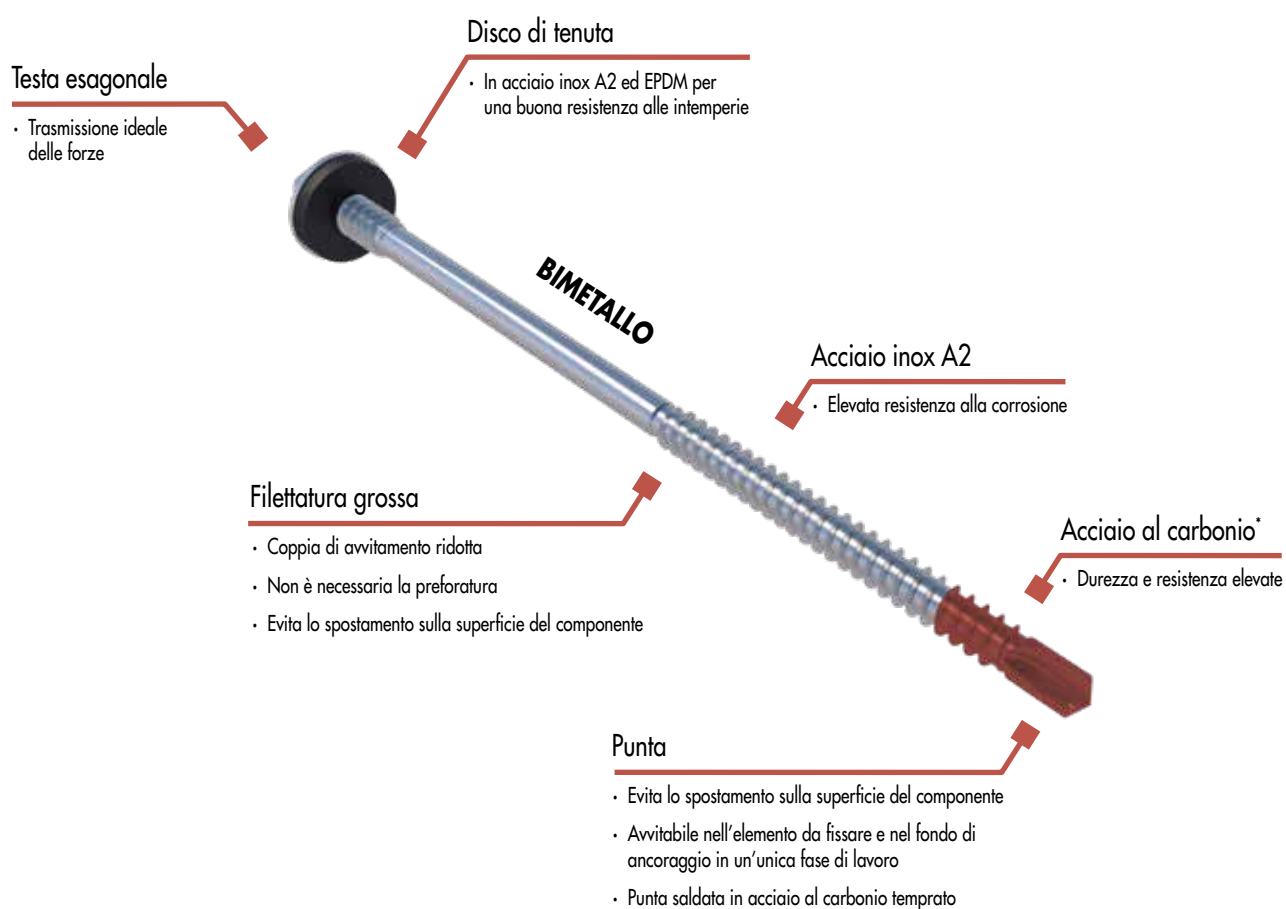


## VITI PER PANNELLI SANDWICH

Per il fissaggio di elementi di pannelli sandwich su acciaio



La vite in bimetallo SWPS è perfetta per fissare efficacemente e in modo resistente alla corrosione elementi di pannelli sandwich in acciaio su strutture in acciaio. Questa vite si caratterizza per l'inserto esagonale per una trasmissione ideale delle forze, e anche per il disco di tenuta in acciaio A2 con guarnizione in EPDM.



\*La punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede



## VITI PER PANNELLI SANDWICH

Per il fissaggio di elementi di pannelli sandwich su acciaio

Viti per pannelli sandwich

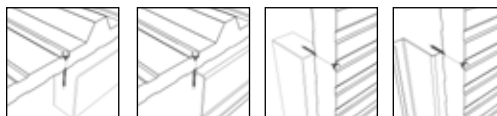
Bimetallo



5 mm



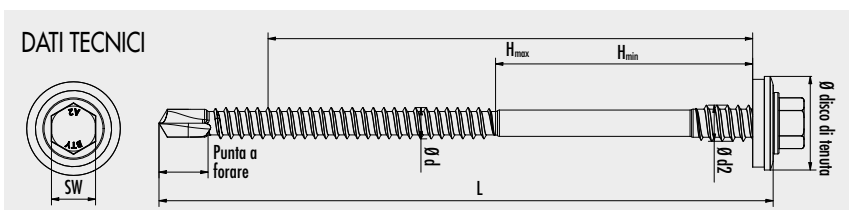
0 – 280 mm



Art. no.	Ø d / d2 [mm]	L [mm]	lg [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H <sub>min</sub> [mm] <sup>a)</sup>	H <sub>max</sub> [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 5 mm									
945903	5,5/6,3	155	70	7,5	SW8	16	80	135	200
945904	5,5/6,3	175	70	7,5	SW8	16	100	155	200
945846	5,5/6,3	200	70	7,5	SW8	16	125	180	200
945905	5,5/6,3	235	70	7,5	SW8	16	160	215	200
945906	5,5/6,3	250	70	7,5	SW8	16	175	230	200
945907	5,5/6,3	275	70	7,5	SW8	16	200	255	200
945908	5,5/6,3	300	70	7,5	SW8	16	225	280	200

a) H = spessore di serraggio = spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

Attenzione: la punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede





## Viti per pannelli sandwich

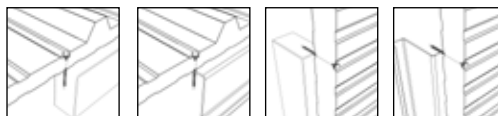
Bimetallo



12 mm



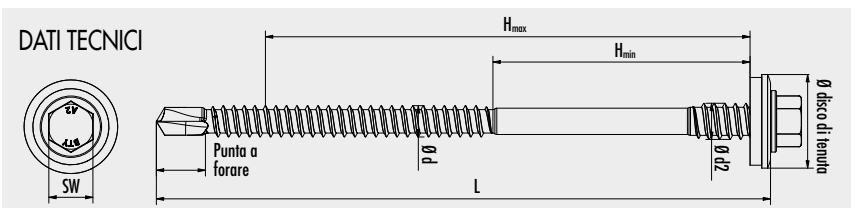
0 - 275 mm



Art. no.	Ø d / d2 [mm]	L [mm]	lg [mm]	Punta a forare [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	H <sub>min</sub> [mm] <sup>a)</sup>	H <sub>max</sub> [mm] <sup>a)</sup>	Pz./conf.
Capacità di foratura 12 mm									
945909	5,5/6,3	155	70	15	SW8	16	75	130	200
945910	5,5/6,3	175	70	15	SW8	16	95	150	200
945845	5,5/6,3	200	70	15	SW8	16	120	175	200
945911	5,5/6,3	235	70	15	SW8	16	155	210	200
945912	5,5/6,3	250	70	15	SW8	16	170	225	200
945913	5,5/6,3	275	70	15	SW8	16	195	250	200
945914	5,5/6,3	300	70	15	SW8	16	220	275	200

a) H = spessore di serraggio = spessore dell'elemento da fissare + spessore della lamiera t; t<sub>max</sub> = capacità di foratura

Attenzione: la punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede



## VITE IN BIMETALLO PER LAMIERA SOTTILE BIGHTY



La vite in bimetallo per lamiera sottile BIGHTY di Eurotec viene utilizzata prevalentemente nella costruzione di capannoni, nell'industria solare e nelle aziende specializzate nel montaggio di lamiera grecate/pannelli sandwich su tetti e facciate. Questa vite speciale è realizzata una combinazione di acciaio inox A2 con punta saldata in acciaio al carbonio temprato. Durante l'avvitatura, questa punta comprime una specie di collare, per cui i filetti si inseriscono con precisione senza che i trucioli pregiudichino o disturbino il collegamento a tenuta in EPDM.

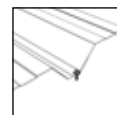


\*La punta non è rossa, serve solo per evidenziarla in questa sede.

## Vite in bimetallo per lamiera sottile BiGHTY



0 - 20 mm



Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Chiave	Ø disco di tenuta [mm]	Spessore di serraggio [mm]	Pz./conf.
SOL100548	25	4,5	SW8	14	1,00-8,00	200
SOL100550	25	6,0	SW8	16	1,00-8,00	200
SOL100553	38	6,0	SW8	16	1,00-20,00	200

Attenzione: la punta non è rossa, viene solo evidenziata in questa sede

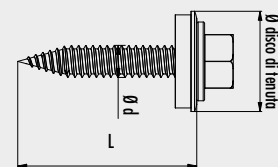
### VANTAGGI/CARATTERISTICHE

- Vite in bimetallo
- Montaggio della guarnizione senza generare trucioli
- Vite con elevata resistenza alla corrosione
- Acciaio inossidabile secondo DIN EN 10088
- Assenza di fastidiosi trucioli di foratura tra componente e guarnizione
- Massima capacità di foratura:
  - Alluminio fino a 1,2 mm
  - Lamiera con spessore max. di 1,25 mm
- Elevati spessori di serraggio



Formazione di collari con la vite in bimetallo per lamiera sottile BiGHTY

### DATI TECNICI



Le viti in bimetallo per lamiera sottile BiGHTY sono ideali per il fissaggio diretto delle lamiere in acciaio.

## VITI PER FIBROCEMENTO

Per il fissaggio di lastre ondulate in fibrocemento su sottostrutture in legno

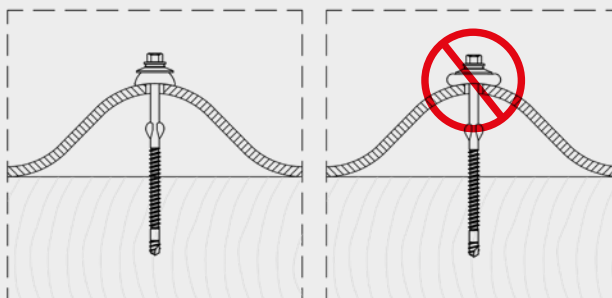
La vite per fibrocemento è una vite speciale per il fissaggio di lastre ondulate in fibrocemento alle sottostrutture di legno.

La guarnizione a campana premontata rende ermetica efficacemente la zona attorno alla testa della vite verso il basso evitando che l'aria o l'umidità penetrino attraverso il foro. La vite per fibrocemento è disponibile nelle varianti in acciaio al carbonio temprato (con rivestimento speciale) e in acciaio inossidabile A2, e resiste ottimamente alle intemperie.



### INDICAZIONI DI MONTAGGIO

Per assicurare la durata della guarnizione a campana e di conseguenza la resistenza alla pioggia, non premere la guarnizione troppo saldamente sulla lastra ondulata.





## VITI PER FIBROCEMENTO

Per il fissaggio di lastre ondulate in fibrocemento su sottostrutture in legno

Vite per fibrocemento

Acciaio, con rivestimento speciale

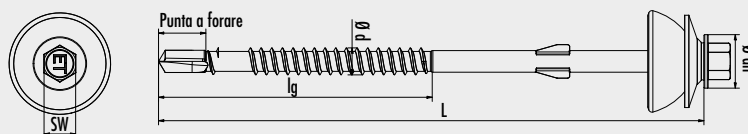


Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	lg [mm]	Punta a forare [mm]	Ø testa dh [mm]	Chiave	Pz./conf.
111353	6,5	130	65	11	12,75	SW8	100

### MATERIALE

- Con rivestimento in zinco-alluminio lamellare
- Elevata anticorrosione catodica
- Elevato carico termico
- Effetto barriera grazie alla sovrapposizione delle lamelle di zinco-alluminio
- Resistente ai solventi organici
- Riduce l'attrito

### DATI TECNICI



## Vite per fibrocemento A2

Acciaio inox A2

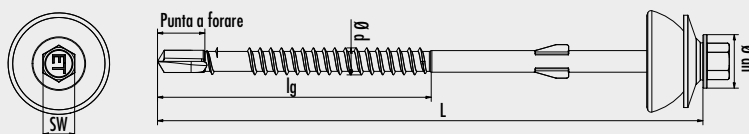


Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	lg [mm]	Punta a forare [mm]	Ø testa dh [mm]	Chiave	Pz./conf.
111356	6,5	130	65	11	12,75	SW8	100

### MATERIALE

- Parzialmente adatta per le atmosfere saline  
Parzialmente resistente agli acidi
- Non adatta per le atmosfere clorurate
- Possibilità d'impiego nelle classi di utilizzo 1, 2 e 3
- Parzialmente adatta per legni con molti agenti concianti quali cumaru, rovere, merbau, robinia ecc.

### DATI TECNICI



#### Note sull'applicazione

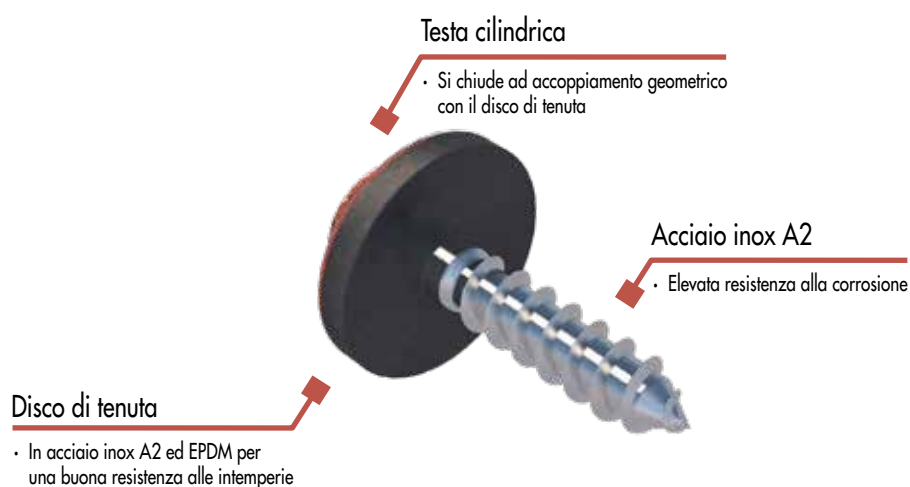
Il fissaggio delle lastre ondulate in fibrocemento avviene con viti per fibrocemento, che possiedono una guarnizione a campana premontata. Le lastre ondulate in fibrocemento possono, a seconda del produttore, essere preforate se necessario. Le viti per fibrocemento dovranno essere avvitate verticalmente al piano della lastra. Durante il montaggio è assolutamente necessario controllare la corretta sede della vite e della guarnizione. Un serraggio eccessivo della vite può deformare la guarnizione, causando la perdita di funzionalità della stessa. Si prega di seguire le indicazioni di utilizzo fornite dal produttore delle lastre.

## VITE DA LATTONIERE

Per il fissaggio di elementi alle pareti domestiche



Le viti da lattoniere in acciaio inossidabile A2 sono adatte all'impiego sia in ambienti interni sia esterni. Sono impiegate, ad esempio, nel fissaggio stabile e durevole di binari di collegamento a muro, rivestimenti per pareti, lucernari e scossaline per tetti e canne fumarie. Le teste possono essere fondamentalmente verniciate in qualsiasi colore RAL\* e possono quindi essere adattate nel colore ai diversi elementi di fissaggio.



\*I colori rosso carminio, nero-grigio e bianco fanno parte dell'assortimento standard.



## Vite da lattoniere

Acciaio inox A2, in 2 parti con disco di tenuta

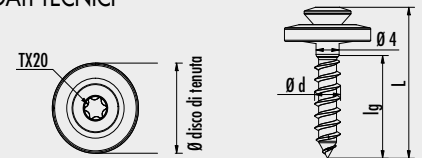


Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Ø disco di tenuta [mm]	Inserto	Pz./conf.
111550	4,5	20	15	TX20 ●	200
111551	4,5	25	15	TX20 ●	500
111552	4,5	35	15	TX20 ●	200
111553	4,5	45	15	TX20 ●	200
111557	4,5	65	15	TX20 ●	200
111558	4,5	80	15	TX20 ●	200
111559	4,5	100	15	TX20 ●	200
111560	4,5	120	15	TX20 ●	200
111561	4,5	150	15	TX20 ●	200

I colori rosso carminio, nero-grigio e bianco fanno parte dell'assortimento standard.

Su richiesta sono disponibili altri colori RAL.

### DATI TECNICI



SU RICHIESTA È POSSIBILE COLORARE LE TESTE DELLE VITI IN COLORI RAL.



Fissaggio di un binario di collegamento a muro a una parete domestica.

## BINARIO DI COLLEGAMENTO A MURO

Concepito per il completamento professionale di tetto e facciata

Il binario di collegamento a muro (listello a sbalzo) di Eurotec è realizzato in alluminio estruso ed è stato concepito per il **completamento professionale di tetto e facciata**. Funge da **binario di collegamento tra la superficie del tetto e il componente costruttivo** verticale, e protegge nel contempo dall'acqua piovana. Questo binario universale è inoltre adatto per molti rivestimenti per il tetto e garantisce un completamento **visivamente gradevole**.

### Binario di collegamento a muro

Alluminio, estruso



Art. no.	Dimensioni [mm] <sup>a)</sup>	Foro circolare [mm]	Materiale	Pz./conf.
954197	60 x 12,4 x 3000	Ø 8	Alluminio	1

<sup>a)</sup> Altezza x larghezza x lunghezza

#### VANTAGGI/CARATTERISTICHE

- Montaggio semplice e veloce
- Fori di fissaggio preforati
- Resistente alle intemperie
- Utilizzo universale

#### APPLICAZIONE

- Tetto inclinato
- Tetto piano
- Facciata

#### DATI TECNICI



#### INDICAZIONI DI MONTAGGIO

Il binario di collegamento a muro viene avvitato nel muro con l'ausilio di una **vite da lattoniere** che include un disco di tenuta e un tassello. Il **tassello in materiale isolante** Eurotec può essere utilizzato in alternativa anche per l'ancoraggio diretto nel **polistirolo espanso, nei pannelli in schiuma rigida e in altri materiali da costruzione flessibili**. I fori rotondi (Ø 8 mm) necessari per il fissaggio sono già presenti nel profilo a una distanza di 200 mm. Infine, il binario viene sigillato e reso impermeabile con un sigillante. Combinabile con i seguenti prodotti Eurotec:

- Tassello a chiodo
- Tassello in materiale isolante
- Vite da lattoniere con disco di tenuta e EMD Multitassello



Il binario di collegamento a muro consente di effettuare un passaggio pulito tra tetto e facciata fissando il cartone per la copertura del tetto alla parete adiacente, garantendo così un collegamento completo.

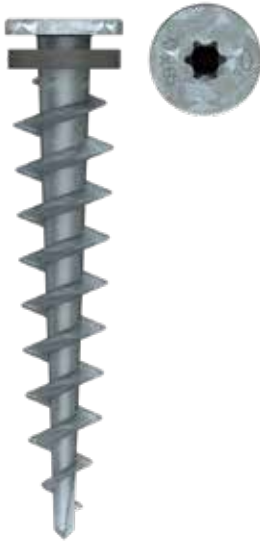
## TASSELLO IN MATERIALE ISOLANTE

Adatto per il fissaggio del binario di collegamento a muro

Il tassello in materiale isolante di Eurotec è adatto per **gli ancoraggi diretti nel polistirolo espanso nei pannelli in schiuma rigida e in altri materiali da costruzione flessibili**. La forma conica del tassello assicura che il materiale nella zona del punto di avvvitamento sia compresso, garantendo così una tenuta sicura.

### Tassello in materiale isolante

Zinco pressofuso



Art. no.	Dimensioni [mm]	Lunghezza del filetto [mm]	Inserto	Pz./conf.
200036	13 x 65	65	TX30 ●	100

### VANTAGGI

- Non è necessaria la preforatura nei materiali flessibili
- Montaggio diretto senza tassello separato
- Compreso disco di tenuta
- Montaggio senza ponti termici
- Elevata trasmissione della coppia grazie all'inserto TX

### MATERIALI EDILI ADATTI

- Sistemi compositi di isolamento termico
- Pannelli in polistirolo (EPS, XPS)
- Pannelli in schiuma rigida
- Pannelli in polistirolo espanso

### DATI TECNICI



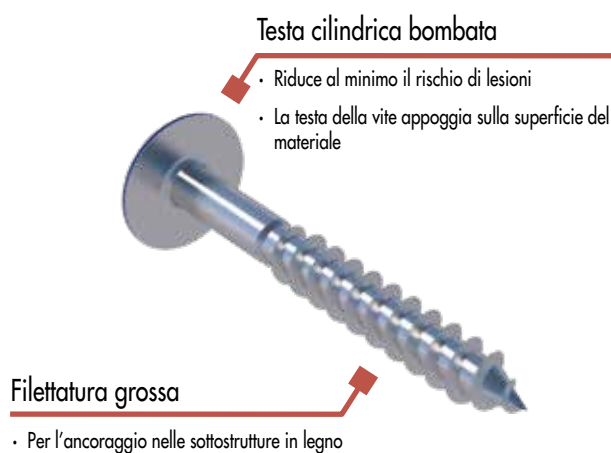
Tassello in materiale isolante per l'ancoraggio diretto nel polistirolo espanso

## VITE PER FACCIATA COLOR

Vite appositamente sviluppata per la costruzione di facciate



La vite per facciate Color è adatta per il fissaggio di diversi elementi per facciate sulle sottostrutture in legno. Le teste delle viti per facciate Color, come suggerisce il nome stesso, **sono colorate e resistenti ai raggi UV**. Le viti per facciate Color si utilizzano per **fissare i pannelli per facciate colorati**. La vite sui pannelli, grazie alla testa colorata, è praticamente invisibile.



Lastre in laminato plastico (HPL) fissate con le viti per facciate Color ogni volta nel colore più adatto.

## Vite per facciata Color

Acciaio inox A2 e A4



Art. no.	Ø d [mm]	L [mm]	Colore	Materiale	Inserto	Pz./conf.
<b>Acciaio inox A2</b>						
904670	4,8	25	Lucido	A2	TX20 ●	250
904671	4,8	32	Lucido	A2	TX20 ●	250
904672	4,8	38	Lucido	A2	TX20 ●	250
904675	4,8	60	Lucido	A2	TX20 ●	250
W904670	4,8	25	Bianco/RAL 9010	A2	TX20 ●	250
W904671	4,8	32	Bianco/RAL 9010	A2	TX20 ●	250
W904672	4,8	38	Bianco/RAL 9010	A2	TX20 ●	250
W904675	4,8	60	Bianco/RAL 9010	A2	TX20 ●	250
G904670	4,8	25	Antracite/RAL 7016	A2	TX20 ●	250
G904671	4,8	32	Antracite/RAL 7016	A2	TX20 ●	250
G904672	4,8	38	Antracite/RAL 7016	A2	TX20 ●	250
G904675	4,8	60	Antracite/RAL 7016	A2	TX20 ●	250
<b>Acciaio inox A4</b>						
900437*	5,3	25	Lucido	A4	TX20 ●	100
900429	5,3	35	Lucido	A4	TX20 ●	100
900442	5,3	45	Lucido	A4	TX20 ●	100
900447	5,3	55	Lucido	A4	TX20 ●	100
900452	5,3	65	Lucido	A4	TX20 ●	100
900439*	5,3	25	Bianco/RAL 9010	A4	TX20 ●	100
900431	5,3	35	Bianco/RAL 9010	A4	TX20 ●	100
900444	5,3	45	Bianco/RAL 9010	A4	TX20 ●	100
900449	5,3	55	Bianco/RAL 9010	A4	TX20 ●	100
900454	5,3	65	Bianco/RAL 9010	A4	TX20 ●	100
900441*	5,3	25	Antracite/RAL 7016	A4	TX20 ●	100
900432	5,3	35	Antracite/RAL 7016	A4	TX20 ●	100
900446	5,3	45	Antracite/RAL 7016	A4	TX20 ●	100
900451	5,3	55	Antracite/RAL 7016	A4	TX20 ●	100
900456	5,3	65	Antracite/RAL 7016	A4	TX20 ●	100

\*Viti non regolamentate secondo ETA-11/0024



SU RICHIESTA È POSSIBILE COLORARE LE TESTE DELLE VITI IN COLORI RAL.



Lo specialista per la tecnica del fissaggio

Editore: E.u.r.o.Tec GmbH - ultima versione 09/2023  
Con riserva di errori, incluse modifiche tecniche e integrazioni nel contenuto.  
Tutte le dimensioni sono indicate in modo approssimativo. Con riserva di errori e differenze di modelli e colori.  
Non siamo responsabili per gli errori di stampa. La ristampa (anche solo di estratti) è consentita solamente con l'autorizzazione di E.u.r.o.Tec GmbH.

**E.u.r.o.Tec GmbH**

Unter dem Hofe 5 · D-58099 Hagen

Tel. +49 2331 62 45-0

Fax +49 2331 62 45-200

E-mail [info@eurotec.team](mailto:info@eurotec.team)

Seguiteci



[www.eurotec.team/it](http://www.eurotec.team/it)