



ABE – DIN-7504-K



AUTO



ABEI – DIN 7504-K A2



TDR



ARE – DIN-7504-K RE



ATAPO

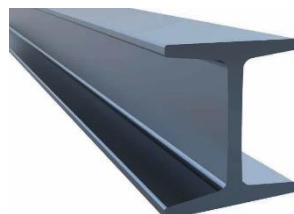
CARACTÉRISTIQUES

- Pointe foreuse: perce directement le matériau sans besoin d'avant-trou.
- Filet auto-vissant.
- Grande variété de diamètres et longueurs pour différentes applications: flexibilité dans le montage.
- Revêtements zingués, disponibles en différents revêtements sur demande.
- Versions dans les couleurs habituelles des tôles commerciales laquées (carte RAL).
- Bouchons de couleurs disponibles pour têtes hexagonales.

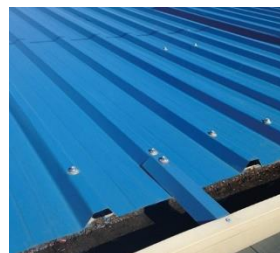
APPLICATIONS

- Pour assembler des éléments métalliques ou plastiques entre eux ainsi que pour assembler d'autres matériaux sur des matériaux métalliques.
- Versions avec rondelle en acier galvanisé-EPDM ou acier inoxydable-EPDM pour des assemblages étanches sur façades et toitures, dans différents diamètres.





MATÉRIAUX DE BASE



EXEMPLES D'APPLICATION



1.GAMME

ITEM	CODE	FOTO	NORME	TÊTE	Ø RONDELLE EPDM (1)	MATÉRIAU / REVÊTEMENT (2) (3)	MATÉRIAU À PERCER
1	ABE DIN-7504-K		DIN 7504K	Hexagonale à collerette	14, 16, 18, 25	Acier / Zingué	Acier
2	ABEI DIN-7504-K-A2		DIN 7504K	Hexagonale à collerette	---	Acier inoxydable	Aluminium
3	ARE DIN-7504-K RE		---	Hexagonale à collerette	16, 18, 25	Acier / Zingué	Acier
4	AUTO		---	Hexagonale à collerette	16	Acier / Zingué	Acier
5	TDR		---	Hexagonale à collerette	25	Acier / Zingué	Acier

(1) Caractéristiques rondelle EPDM selon Fiche Technique ARVUL

(2) Revêtements: zingué $\geq 5 \mu\text{m}$ conformité ISO 4042 A2J

zingué noir $\geq 5 \mu\text{m}$ conformité ISO 4042 A2N

(3) Disponible en différents revêtements et couleurs sur demande.

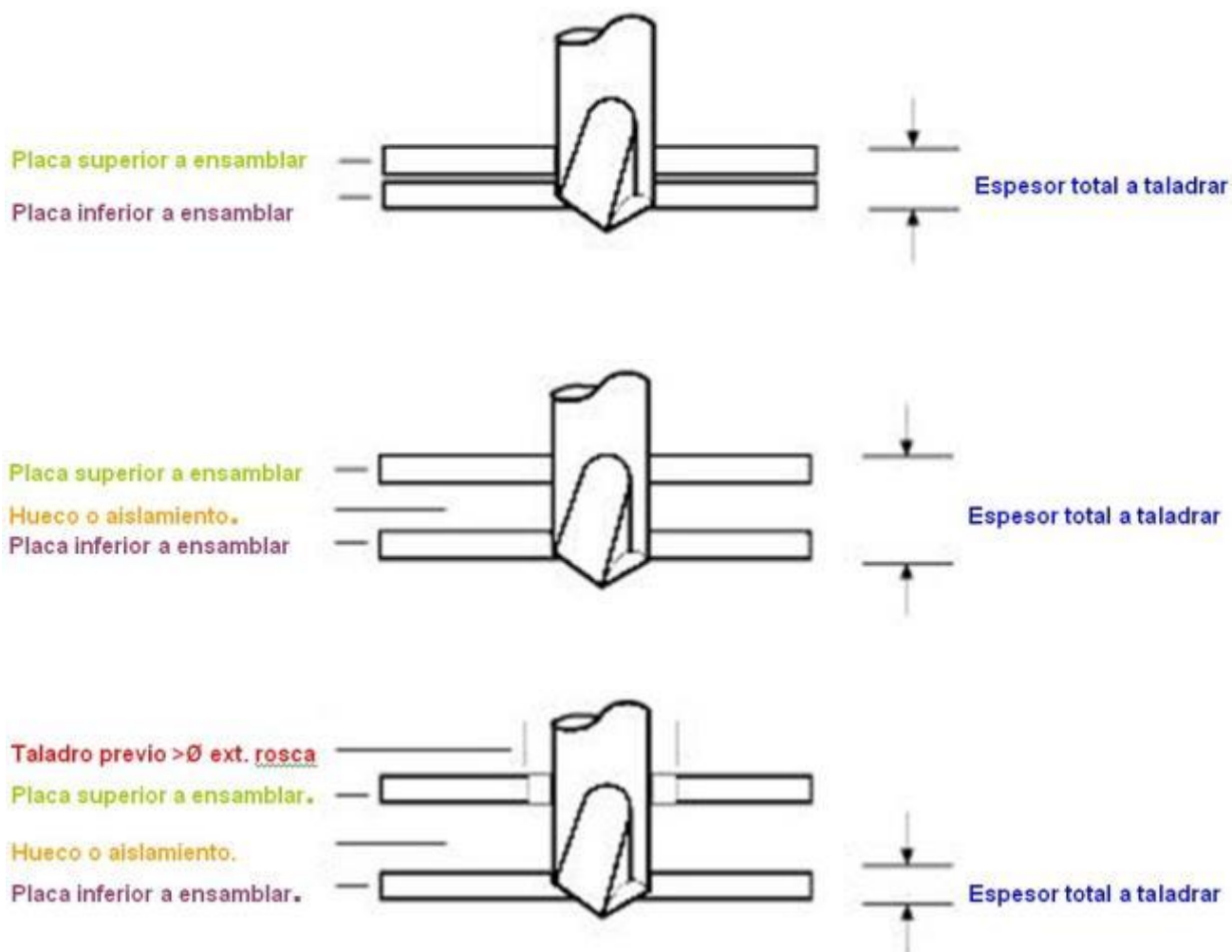
MATÉRIAUX

Caractéristique	ABE - ARE - AUTO	ABEI
Matériau	Acier spécial pour traitement thermique SAE J403 1022	Acier inoxydable A2
Dureté superficielle	> 560 HV	--
Dureté noyau	270 - 425 HV	--
Profondeur dureté	ST 2.5 – 3.5: 0.05 – 0.18 mm. ST 3.9 – 5.5: 0.10 – 0.23 mm. ST 6.3: 0.15 – 0.28 mm.	--

* Valeurs selon DIN7504.

SÉLECTION POINTES





La sélection de la pointe d'une vis doit être telle que l'épaisseur totale des matériaux métalliques à unir (incluant d'éventuelles séparations intermédiaires) soit inférieure au fil de la pointe foreuse; dans le cas contraire il est possible qu'une rupture de la vis se produise pendant son installation.







2. DONNÉES D'INSTALLATION

2.1 - ABE – DIN 7504-K

Vis autoperceuse à tête hexagonale avec rondelle intégrée

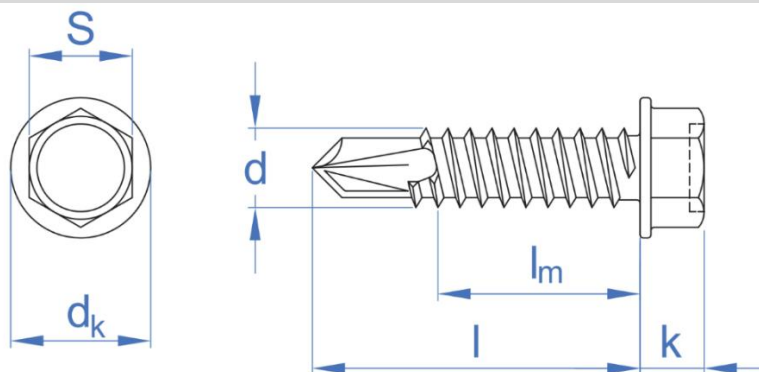
	Propriétés		
	 <p>Acier</p>	 <p>Revêtement zingué</p>	 <p>Disponible en différentes couleurs</p>

Matériau base		Propriétés		
 <p>Assemblage tôle</p>	 <p>Profils tôle</p>	 <p>Hexagonale avec rondelle intégrée</p>	 <p>Hexagonale avec rondelle intégrée</p>	 <p>Pointe foreuse</p>

Données d'installation

CODE		ST 3.5	ST 4.2	ST 4.8	ST 5.5	ST 6.3
d_k : diam. rondelle tête	[mm]	8	8.5	10	10.5	12.6
k: épaisseur tête	[mm]	3.3	4.1	4.3	4.3	6.3
s: clé à fixer	[mm]	5,5	7	8	8	10
D: diamètre extérieur filet	[mm]	3.53	4.22	4.80	5.46	6.25
p: pas de vis	[mm]	1.3	1.4	1.6	1.8	1.8
l: longueurs	[mm]	9.5 - 32	13 - 38	13 - 38	19- 75	19 - 240
Code embout de vissage (pointe magnétique hexagonale)		BOCA055	BOCA007	BOCA008	BOCA008	BOCA010
Capacité de perçage	[mm]	0.70 - 2.25	1.75 - 3.00	1.75 - 4.40	1.75 - 5.25	2.50 - 6.00

PLAN



- Inition zinguée.
- Emploi généralisé pour assemblages tôle-tôle.
- Versions avec rondelle EPDM montée pour fermeture étanche sur façades et toitures(consulter Fiche Technique ARVUL)

