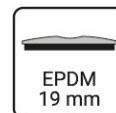
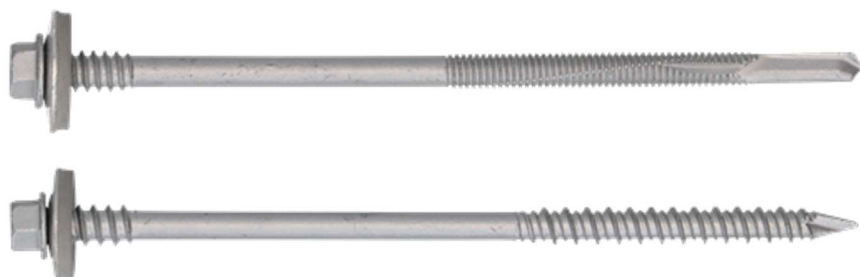


VITE PER PANNELLI SANDWICH RUSPERT®

CON RONDELLA IN EPDM Ø19MM

**INFO PRODOTTO**

Le viti sono elementi di fissaggio essenziali progettati specificamente per il fissaggio dei pannelli sandwich.

Queste viti speciali svolgono un ruolo cruciale nel garantire l'integrità strutturale, l'isolamento e l'estetica delle strutture a pannelli sandwich.

Le viti autoforanti o autofilettanti, consentendo un'installazione efficiente senza la necessità di pre-foratura (ad esclusione nel Calcestruzzo). Questa caratteristica riduce significativamente i tempi di installazione e i costi di manodopera, rendendo le viti a pannello sandwich la scelta preferita per i progetti di costruzione.

Inoltre, le viti per pannello Sandwich danno la durevolezza superiore negli ambienti esigenti, in quanto sono prodotte in acciaio temperato con un rivestimento C4.

Le viti autoforanti dispongono di una informazione chiara sulla testa, che identificano lo spessore massimo di foratura.

Per garantire un collegamento a tenuta stagna, le viti sono provviste di una rondella con guarnizione in EPDM da 19mm.

MATERIALE

Vite in acciaio temprato con rondella in alluminio con guarnizione in EPDM da 19 mm, con rivestimento in zinco premium Classe C4

OMOLOGAZIONI

Marcatura CE secondo benessere Tecnico Europeo ETA-24/0064

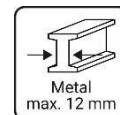
APPLICAZIONI

Fissaggi strutturali in edilizia, arredo esterno e coperture in ambito professionale

VITI PER COPERTURE

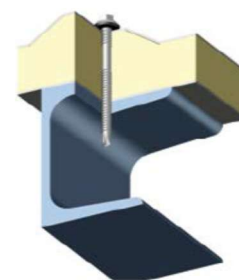
VITE SWPS-5

SUPPORTO METALLO



GAMMA

Codice articolo	Nome commerciale	Descrizione articolo
0219 055 70	SWPS 5,5x70	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x70
0219 055 90	SWPS 5,5x90	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x90
0219 055 110	SWPS 5,5x110	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x110
0219 055 130	SWPS 5,5x130	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x130
0219 055 150	SWPS 5,5x150	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x150
0219 055 175	SWPS 5,5x175	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x175
0219 055 185	SWPS 5,5x185	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x185
0219 055 200	SWPS 5,5x200	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x200
0219 055 230	SWPS 5,5x230	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x230
0219 055 250	SWPS 5,5x250	VITE SANDWICH RUSPERT METALLO 5,5x250



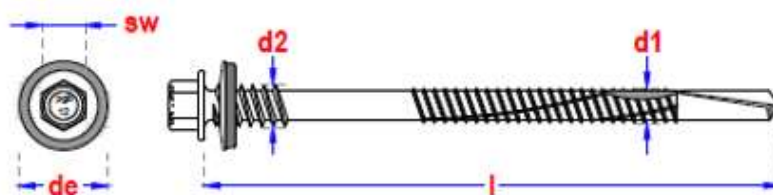
VANTAGGI

- Nessuna pre-foratura necessaria
- Facile riconoscimento della punta massima capacità grazie alla marcatura della testa
- Elevata resistenza alla corrosione (classe C4)

USO E IMPIEGHI

- Punta tipo nr 5 - capacità di foratura max 12mm
- Per il fissaggio di pannelli sandwich su acciaio
- Considerare la lunghezza corretta della vite a seconda dello spessore del supporto

DATI GEOMETRICI



Codice articolo	Ø vite d1 [mm]	Ø vite D2 [mm]	lunghezza vite l [mm]	Ø rondella de [mm]	Chiave SW [mm]	Spessore max. supporto [mm]	Tfix min [mm]	Tfix max [mm]
0219 055 70	5,5	6,3	70	19	8	12	25	40
0219 055 90	5,5	6,3	90	19	8	12	45	60
0219 055 110	5,5	6,3	110	19	8	12	65	80
0219 055 130	5,5	6,3	130	19	8	12	85	100
0219 055 150	5,5	6,3	150	19	8	12	85	120
0219 055 175	5,5	6,3	175	19	8	12	110	145
0219 055 185	5,5	6,3	185	19	8	12	120	155
0219 055 200	5,5	6,3	200	19	8	12	135	170
0219 055 230	5,5	6,3	230	19	8	12	165	200
0219 055 250	5,5	6,3	250	19	8	12	185	220

VITI PER COPERTURE

DATI DI CARICO

Dati prestazionali per vite singola senza influenza della distanza e della spaziatura dei bordi

Dati base di prestazione		Carichi di tensione Ø5,5 / Ø6,3	Carichi di taglio*** Ø5,5 / Ø6,3
Resistenza caratteristica Frk			
Spessore del substrato 3,00 mm	kN	4,41	1,2
Spessore del substrato 5,00 mm	kN	7,7	
Resistenza del progetto Frd*			
Spessore del substrato 3,00 mm	kN	3,32	0,90
Spessore del substrato 5,00 mm	kN	5,79	
Carico raccomandato Frec**			
Spessore del substrato 3,00 mm	kN	2,37	0,64
Spessore del substrato 5,00 mm	kN	4,14	

* fattore di sicurezza parziale 1,33

** Frec - fattore di sicurezza aggiuntivo 1,4

*** per u=40 mm pannello composito con 0,5 mm
(vedi ETA 24/0064)

Spessore del supporto

F- forza indipendente dalla direzione di tiraggio della vite attraverso l'attacco (tN=0,5 mm)

Carichi di tensione

SWPS-5 Ø 5,5/Ø 6,3

Spessore del substrato	hmin	[mm]	3,00	5,00	8,00
Resistenza caratteristica	NRk	[kN]	4,41	7,70	8,97
Resistenza di progetto y M=1,33	NRd	[kN]	3,32	5,79	6,74

Carico di tensione per tirare la vite attraverso il dispositivo

SWPS-5 Ø 5,5/Ø 6,3

Spessore della lamiera del pannello	tN	[mm]	0,40	0,50	0,63	≥0,75
Resistenza caratteristica	NRk	[kN]	1,24	2,23	2,74	3,69
Resistenza di progetto y M=1,33	NRd	[kN]	0,93	1,68	2,06	2,77

Carichi di taglio

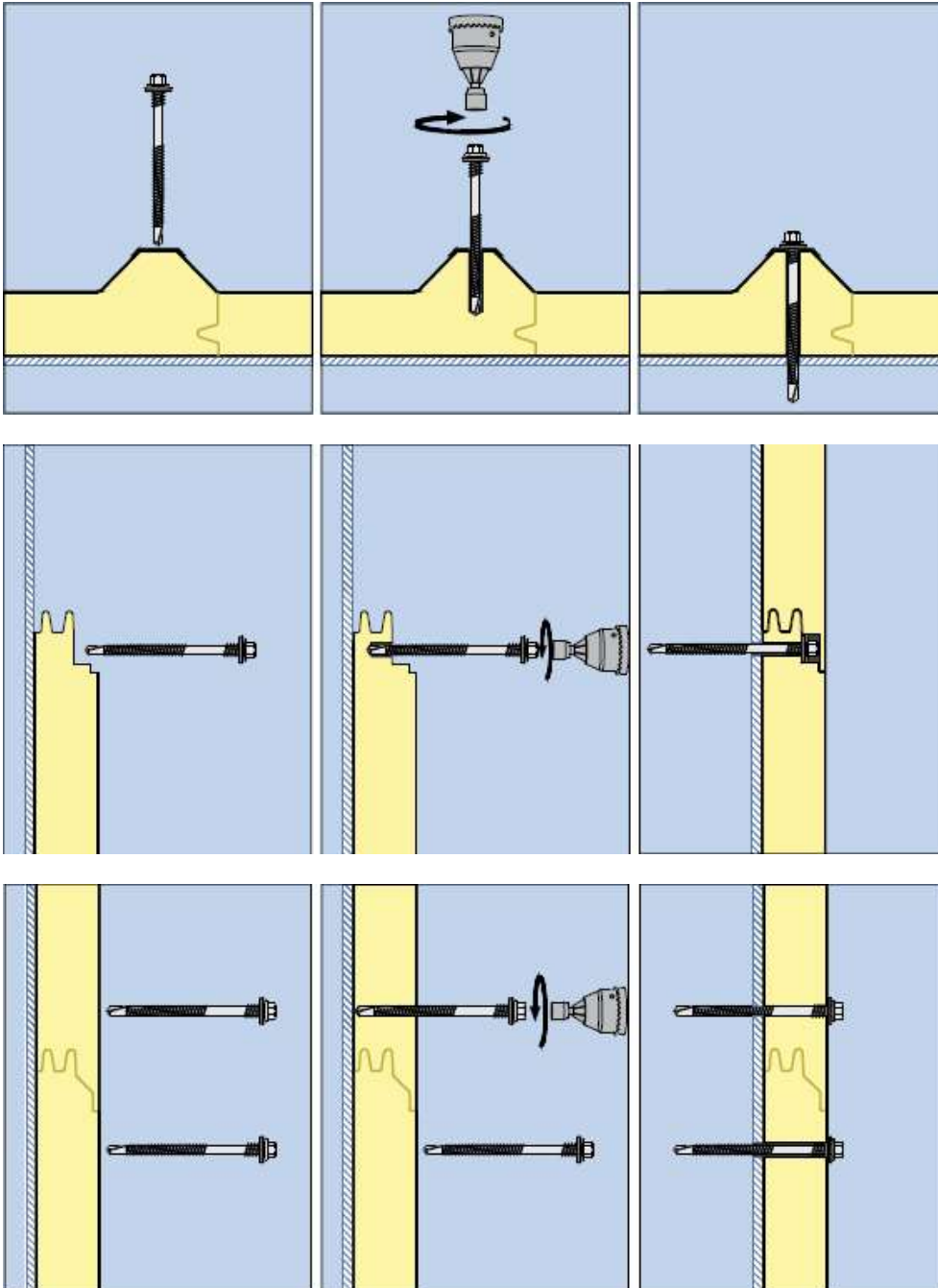
SWPS-5 Ø 5,5/Ø 6,3

Spessore della lamiera del pannello	tN	[mm]	0,40	0,50	0,63	≥0,75
Resistenza caratteristica	NRk	[kN]	0,80	1,20	1,59	1,97
Resistenza di progetto y M=1,33	NRd	[kN]	0,60	0,90	1,20	1,48

VITI PER COPERTURE

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE

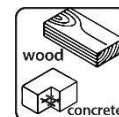
Fasi di posa e di installazione:



VITI PER COPERTURE

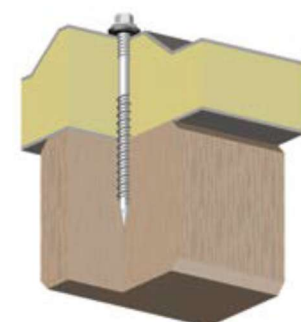
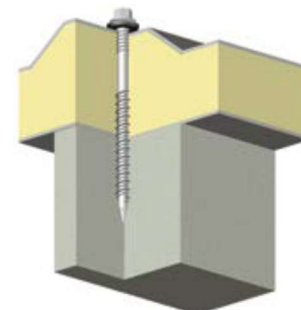
VITE SWPS-C

SUPPORTO LEGNO / CLS



GAMMA

Codice articolo	Nome commerciale	Descrizione articolo
0219 164 100	SWPS 6,4x100	VITE SANDWICH RUSPERT CLS/LEGNO 6,4X100
0219 164 120	SWPS 6,4x120	VITE SANDWICH RUSPERT CLS/LEGNO 6,4X120
0219 164 140	SWPS 6,4x140	VITE SANDWICH RUSPERT CLS/LEGNO 6,4X140
0219 164 160	SWPS 6,4x160	VITE SANDWICH RUSPERT CLS/LEGNO 6,4X160
0219 164 190	SWPS 6,4x190	VITE SANDWICH RUSPERT CLS/LEGNO 6,4X190
0219 164 210	SWPS 6,4x210	VITE SANDWICH RUSPERT CLS/LEGNO 6,4X210
0219 164 240	SWPS 6,4x240	VITE SANDWICH RUSPERT CLS/LEGNO 6,4X240



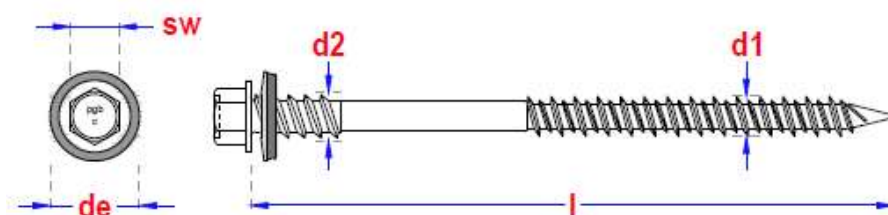
VANTAGGI

- Geometria speciale della punta e della filettatura
- Elevata resistenza alla corrosione (classe C4)

USO E IMPIEGHI

- Per il fissaggio di pannelli sandwich su legno e calcestruzzo
- Considerare la lunghezza corretta della vite a seconda dello spessore del supporto

DATI GEOMETRICI



Codice articolo	Ø vite d1 [mm]	Ø vite D2 [mm]	lunghezza vite l [mm]	Ø rondella de [mm]	Chiave SW [mm]	Tfix min [mm]	Tfix max [mm]	Profondità di installazione hef min. [mm]	Ø foro CLS [mm]
0219 164 100	6,4	7	100	19	8	55	65	30	5 / 5,5
0219 164 120	6,4	7	120	19	8	75	85	30	5 / 5,5
0219 164 140	6,4	7	140	19	8	95	105	30	5 / 5,5
0219 164 160	6,4	7	160	19	8	115	125	30	5 / 5,5
0219 164 190	6,4	7	190	19	8	145	155	30	5 / 5,5
0219 164 210	6,4	7	210	19	8	165	175	30	5 / 5,5
0219 164 240	6,4	7	240	19	8	195	205	30	5 / 5,5

VITI PER COPERTURE

DATI DI CARICO

Dati prestazionali per vite singola senza influenza della distanza e della spaziatura dei bordi

Dati base di prestazione	Carichi di tensione Ø5,5 / Ø6,3		Carichi di taglio*** Ø5,5 / Ø6,3
Resistenza caratteristica Frk			
Profondità di installazione 35 mm	kN	3,26	1,11
Profondità di installazione 40 mm	kN	4,05	
Resistenza del progetto Frd*			
Profondità di installazione 35 mm	kN	2,45	0,83
Profondità di installazione 40 mm	kN	3,05	
Carico raccomandato Frec**			
Profondità di installazione 35 mm	kN	1,75	0,60
Profondità di installazione 40 mm	kN	2,18	

* fattore di sicurezza parziale 1,33

** Frec - fattore di sicurezza aggiuntivo 1,4

*** per u=40 mm pannello composito con 0,5 mm
(vedi ETA 24/0064)

Spessore del supporto

F- forza indipendente dalla direzione di tiraggio della vite attraverso l'attacco (tN=0,5 mm)

Carichi di tensione

SWPS-C Ø 6,3/Ø 7,0

Profondità di ancoraggio	hmin	[mm]	35,00	40,00	60,00
Resistenza caratteristica	NRk	[kN]	3,26	4,05	4,84
Resistenza di progetto y M=1,33	NRd	[kN]	2,45	3,05	3,64

Carico di tensione per tirare la vite attraverso il dispositivo

SWPS-C Ø 6,3/Ø 7,0

Spessore della lamiera del pannello	tN	[mm]	0,40	0,50	0,63	≥0,75
Resistenza caratteristica	NRk	[kN]	1,24	2,23	2,74	3,69
Resistenza di progetto y M=1,33	NRd	[kN]	0,93	1,68	2,06	2,77

Carichi di taglio

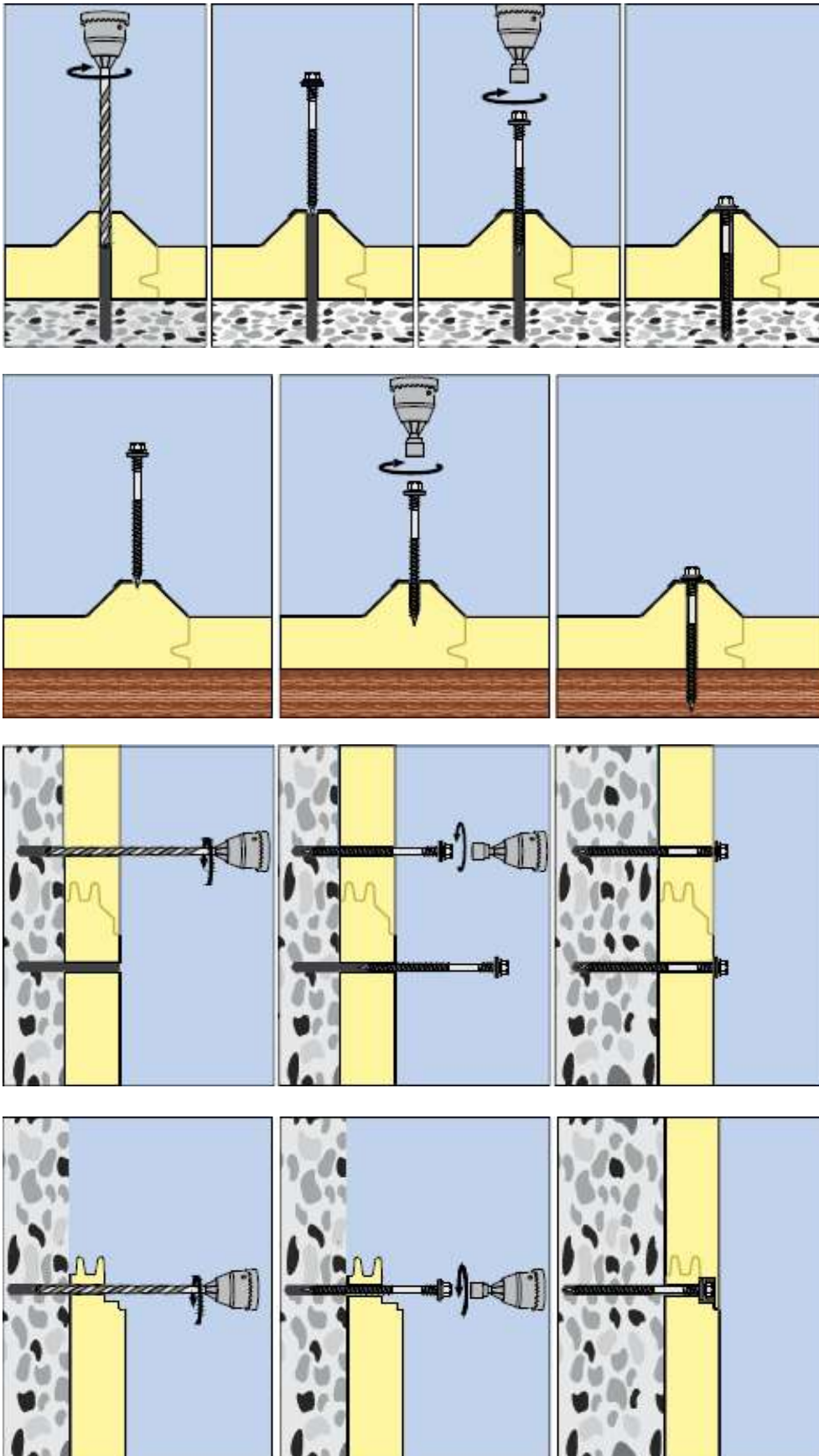
SWPS-C Ø 6,3/Ø 7,0

Spessore della lamiera del pannello	tN	[mm]	0,40	0,50	0,63	≥0,75
Resistenza caratteristica	NRk	[kN]	0,76	1,11	1,42	1,66
Resistenza di progetto y M=1,33	NRd	[kN]	0,57	0,83	1,07	1,25

VITI PER COPERTURE

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE

Fasi di posa e di installazione:



VITI PER COPERTURE

RESISTENZA ALLA CORROSIONE

UNA SPIEGAZIONE DEI CODICI

1. Acciaio al carbonio di alta qualità
2. Strato elettro galvanizzato min. 5 µm
3. Strato speciale di conversione chimica
4. Rivestimento superficiale organico min. 15 µm



Secondo la norma DIN EN ISO 12944-2	Descrizione
C1	Ambiente interno, non esposto e asciutto.
C2	Ambiente rurale, nonché aree industriali e urbane leggere, in genere a più di 500 m da zone pesanti l'industria si sottraggono a tutte le influenze ambientali elencate di seguito.
C3	Aree industriali caratterizzate da precipitazioni inquinanti provenienti da zone industriali adiacenti ambienti o dove le piccole industrie portano ad un inquinamento significativo. Anche zone marine miti min.1000 m dal l'ambiente marino, caratterizzato da un odore di sale notevole.
C4	Industria pesante caratterizzata da elevate emissioni. Odore chimico percettibile, ad es. zolfo e acido. Comprende fabbricati industriali e edifici con umidità interna moderata e/o prevista moderata corrosione dovuta alle condizioni tecniche e chimiche. Comprende anche l'ambiente marino tra 100 e 300 m dalla costa in direzione interna.
C5 I	Aree industriali pesanti o industria chimica, caratterizzate da forti emissioni dai camini e forti odori chimici, ad es. zolfo e acidi. Tassi di corrosione estremamente elevati al l'interno e al l'esterno l'edificio può essere normalmente previsto qui.
C5 M	Aree marine, comprese le applicazioni offshore, così come qualsiasi edificio situato a meno di 100 metri dalla costa o dalla linea di frangente

NOTA:

- Dati tecnici, possono essere oggetto di revisione.
- Per una versione aggiornata consultare le schede tecniche sul sito www.unifix.it
- Si declina ogni responsabilità derivante da un uso improprio del prodotto.