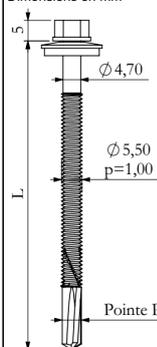


Conformes aux DTU40-35 DTU40-36 RAGE panneaux sandwiches RAGE bardage métallique	<b>FICHE TECHNIQUE</b>	Fixation d'éléments de bardage et de couverture sur support métallique
	<b>VIS INOX A2 P13 AUTOPERCEUSE POUR POSE SUR SUPPORT METALLIQUE D'EPAISSEUR 5 à 13 mm</b>	

(1) **Dénomination de la vis** : Vis INOX A2 P13 autoperceuse 5,5xL + rondelle vulca 16(2) **Nom et adresse de la société** : FAYNOT INDUSTRIE SA - 08000 THILAY - FRANCE(3) **Nom et adresse de l'usine productrice** : FAYNOT 1 - 08800 THILAY - FRANCE

Dimensions en mm

**(4) Caractéristiques du support :**

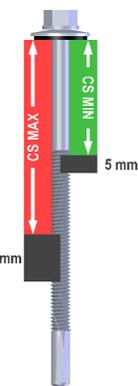
La fiche technique est établie pour un support acier dont les caractéristiques mécaniques sont équivalentes à un acier S235JR.

**(5) Caractéristiques des matériaux :**

- Acier inoxydable austénitique A2 (X5CrNi18-10 - AISI304) selon NF EN 10088-3.
- Pointe et filet d'introduction en acier au carbone cémenté.
- Rondelle vulcanisée acier inoxydable 16 mm.
- Montage possible rondelle vulcanisée acier inoxydable 19 mm.
- Laquage possible par poudrage polyester polymérisé de couleur de la tête.

**(6) Caractéristique mécanique garantie de l'acier de la vis :**Résistance ultime à la traction de l'acier de la vis : 490 N/mm<sup>2</sup> minimum.**(7) Conditions de mise en oeuvre :**

- Capacité de perçage : Pose sur support métallique d'épaisseur de 5 à 13 mm environ.
  - Couple de serrage : Application d'un couple de serrage adapté pour un bon écrasement des éléments. Pose avec une visseuse équipée d'une butée de profondeur.
  - Vitesse et pression au perçage : Doivent être réglées et adaptées sur chantier en fonction de la qualité des supports. Les principales caractéristiques du support pouvant influencer le perçage sont sa dureté, son aspect de surface (rouille, trous existants...), la présence d'une surépaisseur (peinture...), sa géométrie (rayon au droit du perçage...)...
- Commencer à vitesse lente avec une pression modérée et augmenter progressivement jusqu'au rendement optimum.
- Ne pas utiliser de machine à choc (clé à choc...).

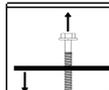
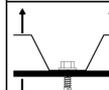
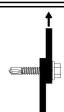
 Douille H8  
 Réf. 3808-039  
 Réf. 4498-039
**(8) Longueur des vis et capacité de serrage :**

Dimensions L	5,5x40	5,5x51	5,5x65	5,5x80	5,5x100			
Référence seule	55041-073	55051-073	55066-073	55081-073	55101-073			
Référence vulca	55040-073	55052-073	55065-073	55080-073	55100-073			
Poids kg %	9	10	12	14	17			
Capacité serrage (CS)	MIN	---	---	---	13 mm	33 mm		
	MAX	2 mm	7 mm	21 mm	36 mm	56 mm		
	Support 8 mm	7 mm	12 mm	26 mm	41 mm	61 mm		

La capacité de serrage MAX est déterminée pour un support d'épaisseur 13 mm. Pour déterminer la capacité de serrage MAX pour un support d'épaisseur inférieure, il convient d'ajouter la différence entre les deux épaisseurs de support (ex : pour une vis de longueur 100 mm, la capacité de serrage max devient 64 mm pour un support d'épaisseur 5 mm).

La capacité de serrage MIN est déterminée pour un support d'épaisseur 5 mm avec au minimum un filet complet dépassant au-dessus du support.

**(9) Résistances caractéristiques et utiles des vis :**

	5,00	6,00	8,00	10,0	13,0			Epaisseur du support en mm.		
	← Suivant le diamètre de la pointe foret →					Diamètre préperçage				
	Couverture : fixation sommet d'onde : couple déterminé par la résistance du profil. Ordre de grandeur 2-3 Nm.							Couple serrage en N.m		
	Bardage : couple déterminé suivant éléments et isolant. Ordre de grandeur 3-4 Nm pouvant aller à 6-7 Nm maxi.									
	876	981	1033	1074	1074			Résistance caractéristique Pk	Résistance arrachement de la vis en daN selon norme NF P30-310	
	292	327	344	358	358			Résistance utile Ru Coefficient sécurité cf. 3		
								Epaisseur nervure en mm	Résistance déboutonnage de la vis en daN selon NF P30-314	
								Résistance caractéristique Pk Résistance utile Ru Coefficient sécurité cf. 3		
							913	Résistance caractéristique Pk	Résistance cisaillement pur de la vis en daN selon norme NF P30-316	
							304	Résistance utile Ru Coefficient sécurité cf. 3		

Coefficient de sécurité conseillé par Faynot afin de considérer la qualité de mise en oeuvre et du support. Il est possible d'adapter ce coefficient de sécurité en fonction de l'application (assemblages, rénovation...)

Mise à jour 29 avril 2025