



FICHE TECHNIQUE

VIS DE COUTURE VCAC

Vis de couture - tête hexagonale - joint EPDM

La vis autoforeuse VCAC est dotée d'un filetage pour l'utilisation dans l'acier et d'un joint EPDM. Les têtes de vis sont peintes, ce qui permet une bonne intégration adaptée à la couverture du toit.



4,8 mm



16 - 25 mm



10 mm



SW-8



VIS DE COUTURE VCAC | FICHE TECHNIQUE

Vis de couture tête hexagonale joint EPDM - version zinguée

Applications

La vis autoforeuse VCAC est dotée d'un filetage pour l'utilisation dans l'acier et d'un joint EPDM. Les têtes de vis sont peintes, ce qui permet une bonne intégration adaptée à la couverture du toit. Réalisation d'assemblage à recouvrement dans des tôles d'acier, couture de tôles d'acier dans la construction et de solin.

Description technique

Diamètre	4,8 mm
Longueurs	16 à 25 mm
Matière	Acier
Matériaux support	Métal



Avantages

- Rondelle avec joint EPDM protège la connexion contre la corrosion
- La couleur adaptée au support de la couche de peinture résistante aux UV et qui protège également contre la corrosion
- Revêtement contre la corrosion d'un minimum de 12 µm de zinc galvanisé garantit un haut degré de protection contre la corrosion.
- Le tête hexagonale améliore la tenue de connexions et permet d'installer des éléments métalliques.
- Possibilité de percer en une seule opération des éléments connectés jusqu'à une épaisseur maximale de 2 mm, ce qui réduit le temps de montage.

Tailles et couleurs disponibles

Code	Désignation		kg/ 				
● Rouge oxyde - RAL 3009							
VCAC4816RO	VCAC 4,8 x 16	500	1	4,8	16	10	SW-8
VCAC4819RO	VCAC 4,8 x 19	250	1	4,8	19	10	SW-8
VCAC4825RO	VCAC 4,8 x 25	250	1	4,8	25	10	SW-8
● Gris anthracite - RAL 7016							
VCAC4816GR	VCAC 4,8 x 16	500	1	4,8	16	10	SW-8
VCAC4819GR	VCAC 4,8 x 19	250	1	4,8	19	10	SW-8
VCAC4825GR	VCAC 4,8 x 25	250	1	4,8	25	10	SW-8
● Marron cuivré - RAL 8004							
VCAC4816MA	VCAC 4,8 x 16	500	1	4,8	16	10	SW-8
VCAC4819MA	VCAC 4,8 x 19	250	1	4,8	19	10	SW-8
VCAC4825MA	VCAC 4,8 x 25	250	1	4,8	25	10	SW-8
○ Blanc - RAL 9010							
VCAC4816BC	VCAC 4,8 x 16	500	1	4,8	16	10	SW-8
VCAC4819BC	VCAC 4,8 x 19	250	1	4,8	19	10	SW-8
VCAC4825BC	VCAC 4,8 x 25	250	1	4,8	25	10	SW-8

Disponible à la gamme :

- Rouge oxyde - RAL 3009
- Gris anthracite - RAL 7016
- Marron cuivré - RAL 8004
- Blanc - RAL 9010

Disponible sur demande :

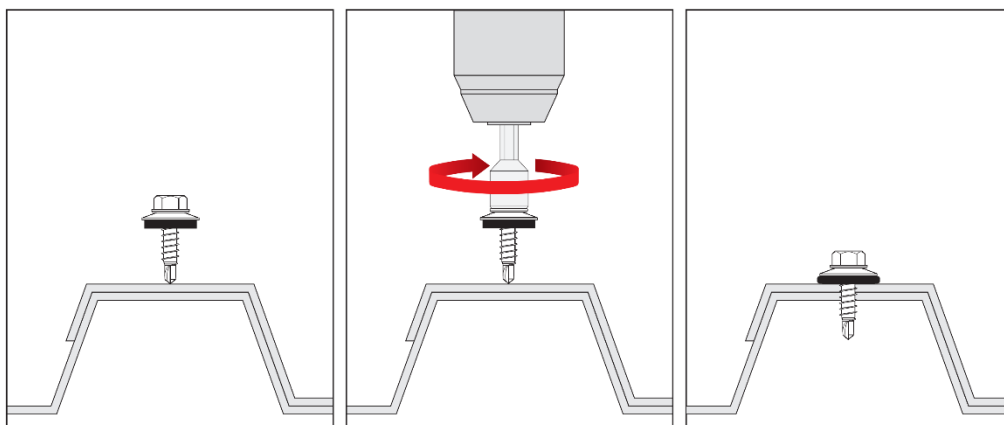
- Rouge vin - RAL 3005
- Rouge brun - RAL 3011
- Vert mousse - RAL 6005
- Vert chrome - RAL 6020
- Gris graphite - RAL 7024
- Brun chocolat - RAL 8017
- Brun gris - RAL 8019
- Blanc signalisation - RAL 9003
- Noir profond - RAL 9005
- Aluminium blanc - RAL 9006



VIS DE COUTURE VCAC | FICHE TECHNIQUE

Mode de pose

1. Avant l'installation, identifiez le substrat, son épaisseur et les conditions environnementales (exprimées en catégories de corrosivité), puis sélectionnez les vis qui répondent aux critères ci-dessus.
2. Sélectionnez correctement le type de vis, sa longueur, sa capacité de perçage en fonction de la somme des valeurs d'épaisseur des éléments à fixer
3. La capacité de perçage de chaque vis est indiquée dans la fiche technique du produit correspondante et dans l'évaluation technique européenne et représente la somme des valeurs d'épaisseur des éléments à fixer.
4. Assurez-vous de régler la vitesse de rotation optimale lors du vissage, car une vitesse de rotation trop élevée peut provoquer la brûlure des forets et rendre impossible le serrage de la vis
5. Les vis doivent toujours être installées perpendiculairement à la surface du substrat
6. Assurez-vous d'appuyer correctement sur la rondelle, car lorsque la rondelle est appuyée trop fort ou trop faiblement, un manque d'étanchéité est probable, ce qui peut entraîner une corrosion au niveau du point de fixation



Produits associés

Perceuse visseuse VIA-B1

Code : 12VI1850



Perceuse visseuse VIPA-B1

Code : 12VIP1850



Visseuse - Clé à choc CCA-B1

Code : 12CC1850



Clé à choc - boulonneuses CCBOA-B1

Code : 12CCB1850





VIS DE COUTURE VCAC | FICHE TECHNIQUE

Données techniques

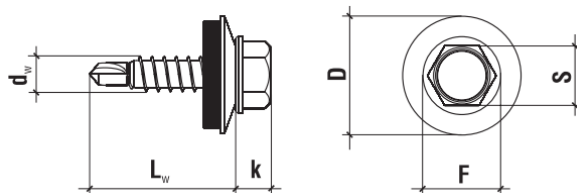


Tableau de sélection

Code	Désignation	Dimensions	Longueur utile max.	Quantité
		$d_w \times L_w$ (mm)	t_{fix} (mm)	Pièces
VCAC4816RO	VCAC 4,8 x 16	4,8 x 16	-	500
VCAC4819RO	VCAC 4,8 x 19	4,8 x 19	1,5	500
VCAC4825RO	VCAC 4,8 x 25	4,8 x 25	2,5	500
VCAC4816GR	VCAC 4,8 x 16	4,8 x 16	-	500
VCAC4819GR	VCAC 4,8 x 19	4,8 x 19	1,5	500
VCAC4825GR	VCAC 4,8 x 25	4,8 x 25	2,5	500
VCAC4816MA	VCAC 4,8 x 16	4,8 x 16	-	500
VCAC4819MA	VCAC 4,8 x 19	4,8 x 19	1,5	500
VCAC4825MA	VCAC 4,8 x 25	4,8 x 25	2,5	500
VCAC4816BC	VCAC 4,8 x 16	4,8 x 16	-	500
VCAC4819BC	VCAC 4,8 x 19	4,8 x 19	1,5	500
VCAC4825BC	VCAC 4,8 x 25	4,8 x 25	2,5	500

Paramètres techniques

Paramètre	Unité	Valeur
Diamètre de la vis	d_w (mm)	4,8
Capacité de forage	Σt_i (mm)	$\leq 2,5$
Taille de la clé	S (mm)	SW-8
Hauteur de la tête	k (mm)	4,5
Diamètre de la tête	F (mm)	10,0
Longueur de la pointe	(mm)	5,0
Matériau de la vis	-	Acier au carbone
Protection contre la corrosion	-	Revêtement en zinc galvanisé 12 μ m
Rondelle EPDM	D (mm)	acier Z14
Matériau du substrat	-	Acier $\geq$ S280GD
Evaluation Technique Européenne	-	ETA-16/0443

Paramètres d'installation

Paramètre	Unité	Valeur
Diamètre de la vis	d_w (mm)	4,8
Diamètre du trou dans le substrat	d_o (mm)	-
Profondeur minimale du trou dans le substrat	h_o (mm)	-
Profondeur d'ancrage	h_{eff} (mm)	Pousser à travers
Épaisseur minimale du substrat	h_{min} (mm)	0,5
Espacement min.	s_{min} (mm)	50
Distance minimale du bord	C_{min} (mm)	25



VIS DE COUTURE VCAC | FICHE TECHNIQUE

Résistance						
Résistance caractéristique à l'arrachement / au cisaillement						
Épaisseur du substrat	Épaisseur de la tôle d'acier (mm)					
	0,50	0,63	0,75	0,88	1,00	1,25
0,50	0,64/1,10	0,64/1,10	0,64/1,10	0,64/1,10	0,64/1,10	0,64/1,10
0,63	0,64/1,10	0,82/1,50	0,82/1,50	0,82/1,50	0,82/1,50	0,82/1,50
0,75	0,64/1,10	0,82/1,50	0,96/1,74	0,96/1,74	0,96/1,74	0,96/1,74
0,88	0,64/1,10	0,82/1,50	0,96/1,74	1,28/1,74	1,28/1,74	1,28/1,74
1,00	0,64/1,10	0,82/1,50	0,96/1,74	1,28/1,74	1,55/1,74	1,55/1,74
1,25	0,64/1,10	0,82/1,50	0,96/1,74	1,28/1,74	1,55/1,74	2,21/1,74

Facteur de sécurité partiel de 1,33 recommandé