



by VisWood

LA TECHNICITÉ À VOTRE SERVICE

DESCRIPTIF

VKING offre une gamme de vis de charpente pré-lubrifiées, avec un filetage d'accrochage breveté (pas de pré-perçage et diminution du risque de fendage du bois) et filetées jusqu'à la pointe.

De plus elles ont un moletage qui permet une réduction de l'effort de vissage, un entraînement plus rapide permettant un gain d'énergie et de temps.

Vis certifiées pour la construction bois en acier zingué blanc ou jaune.

GAMME DE CINQ VIS

- Tête fraisée, crantée sous tête.
- Tête hexagonale avec embase, avec une surface portante plate pour une meilleure pression et répartition d'appui.
- Tête disque, résistance supérieure à la traction et à l'arrachement, elle permet de faire du tirage de bois.
- Tête hexagonale, avec une surface portante plate pour une meilleure pression d'appui.
- Tête cylindrique avec un deuxième filet sous la tête, diminuant l'effet d'écartement et réduisant ainsi les rébuts.

APPLICATIONS

La gamme VKING est généralement destinée à l'assemblage de charpentes bois, solivage et ossature bois, mais peut être également utilisés pour de la menuiserie générale.

Idéale pour les travaux de charpente, que ce soit en utilisation plein bois ou pour la fixation d'isolants, elle permet une fixation parfaite des assemblages.



EMPREINTE TORX PROFONDE

- Meilleure tenue à l'embout
- Couple de vissage élevé



FRAISAGE INTERMÉDIAIRE

- Moins d'effort en fin de vissage

AVANTAGES

- Qualité VKING, gamme complète de vis de charpente avec certification européenne
- L'empreinte torx permet un meilleur maintien de l'embout et une transmission intégrale du couple de serrage.
- Gamme d'embouts VKING spécialement conçus pour les vis de charpente.
- Pointe cutting anti-fendage

POINTE CUTTING EFFILÉE

- Vissage précis
- Anti-fendage du bois

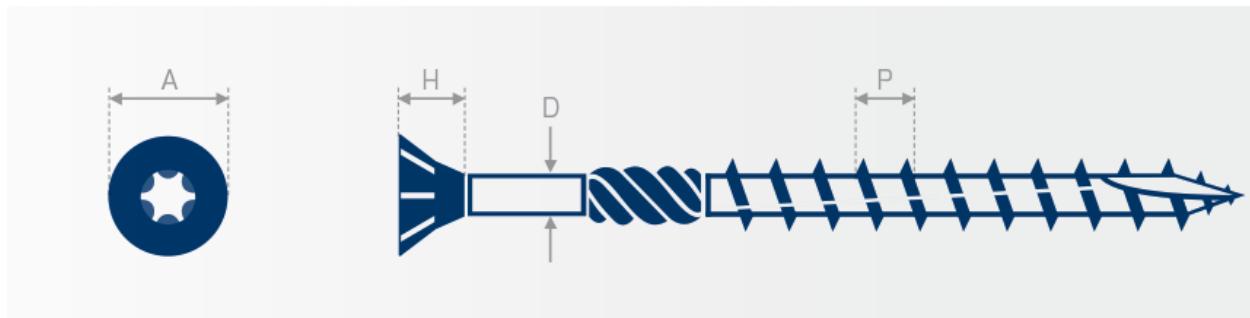


ETA-17/0609



Gamme utilisée dans les constructions en bois massif épicéa, pin, sapins, de type maison ossature bois, charpentes, structures de jeux et abris. L'éclatement du bois est réduit grâce à une pointe cutting. La contrainte, diminuée, grâce au fraisage intermédiaire. Aucun préperçage nécessaire.

Acier	
Zn bichro	Zn blanc
	

**Caractéristiques (mm)**

Diam. (D)	A	D	P	Embout
4	7.50/8.00	3.50/3.80	2.52	T20
4.5	8.50/9.00	3.70/4.00	2.80	T25
5	9.64/10.00	3.70/4.40	3.20	T25
6	11.50/12.10	4.80/5.20	4.70	T30
8	14.30/15.00	6.80/7.20	5.50	T40
10	17.40/18.20	8.00/8.50	6.60	T40
12	21.00/22.00	9.50/9.80	6.00	T40