



# ETANCO<sup>®</sup>

## FASCICULE TECHNIQUE BARDAGE

SYSTÈMES DE FIXATION POUR BARDAGE INDUSTRIEL



FABRICANT DE FIXATIONS & SYSTÈMES POUR L'ENVELOPPE DU BÂTIMENT



[www.etanco.eu](http://www.etanco.eu)

# Édito

Créée en 1952, **ETANCO** est une entreprise française qui conçoit, fabrique et commercialise des systèmes de fixations pour l'enveloppe du bâtiment : étanchéité, couverture, surcouverture, façade/ITE, bardage, sécurité, cheville et bois.



## Homologations & certifications

Les produits **ETANCO** bénéficient d'homologations de type ATE (Agréments Techniques Européens), d'Enquêtes de Techniques Nouvelles délivrées par des organismes tels que Qualiconsult, Bureau Veritas, CSTB, Socotec...

### Vos contacts

#### Votre technico-commercial

.....

Tél. : .....

Fax : .....

#### Votre commercial sédentaire

.....

Tél. ....

Fax .....

Courriel : .....@ETANCO.fr

# 4

Les 4 sites de production ETANCO ont mis en œuvre un système de management de la qualité où sont certifiés ISO 9001, voire ISO 14001.

Un processus de contrôle interne intervient à chaque étape de la fabrication, garantissant un produit fini de qualité.

# 80 000

Références  
en stock

# 150

Les créations **ETANCO** sont protégées par plus de 150 brevets et marques déposés à ce jour.

# 15

Techniciens et ingénieurs travaillent à la conception de nos systèmes de fixations.

<b>1</b>	<b>GÉNÉRALITÉS</b>	Réglementation RAGE / Technique produit / Glossaire	6 à 12
		Mise en œuvre des fixations / Système S-TET / Nos 11 familles	13 à 17
		Pictogrammes / L'univers de la couleur / Nuancier Etanco	18 à 27
<b>2</b>	<b>BARDAGE SIMPLE PEAU</b>	Fixation du profil prélaqué sur ossature métallique	30 à 40
		Fixation du profil prélaqué sur ossature bois	41 à 50
<b>3</b>	<b>BARDAGE DOUBLE PEAU</b>	Fixation des plateaux / Fixation de l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga	53 à 62
		Fixation du profil prélaqué	63 à 78
		Joint d'étanchéité / Prépositionnement d'isolant	79 à 86
<b>4</b>	<b>BARDAGE PANNEAUX SANDWICH</b>	Fixation visible	88 à 97
		Fixation invisible	98 à 108
<b>5</b>	<b>RÉNOV-BARDAGE : SYSTÈME MODUL V</b>	Entretoise Modul V & Panne Zed	110
		Fixation des entretoises	111 à 113
		Prépositionnement d'isolant sur l'ancien bardage	114 à 116
<b>6</b>	<b>COUTURAGE</b>	Vis	118 à 123
		Rivets	124 & 125
<b>7</b>	<b>COMPLÉMENTS D'ÉTANCHÉITÉ</b>	Mastics LR et pistolets	128 à 132
		Closoirs d'étanchéité	133 à 135
		Sortie de bardage	136 & 137
<b>8</b>	<b>OUTILLAGE DE POSE</b>	Visseuses & Accessoires de vissage	140 à 145
		Perceuses / Riveteuses / Perforateurs / Forets / Pistolets à mastic	146 à 152
		Meuleuses / Disques / Cisailleuses / Grignoteuses / Accessoires	153 à 159
	<b>PRÉSENTATION SOCIÉTÉ</b>	Présentation groupe	162 & 163
		Conditions générales d'affaires	164

# INDEX ALPHABÉTIQUE

## A

AEROSOL COULEUR RAL /Acry	159
AT 233G /2C-L + Rd	44

## B

BATTERIE 14.4V	151
BATTERIE 18V	158
BELVIS BOIS TB /Zn-L + Rd	49
BELVIS TB /Zn-L + Rd	38-77-122
BUTÉE PROFONDEUR	143

## C

CAPINOX /2C-L + Rd	36-119
CAPINOX BOIS /2C-L + Rd	43-48
CAPINOX BOIS DF /2C	106
CAPINOX BOIS DF /2C-L + VI19	97
CAPINOX DF /2C	102
CAPINOX DF /2C-L + VI19	92
CAPINOX PI /2C-L + Rd	36-66-76
CAPINOX STOP PI DF /2C + Rd	61
CAPINOX STOP PI DF /2C-L + Rd	69
CAPUCHON CAPACH 6	50
CHARGEUR BATTERIE	151-158
CISAILLE HIKOKI CE 16SA /FIL	156
CLIP PRESPIN	84-115
CLOSOIR-S	133
CLOSOIR-T	134-135
COLORFAST DF /Zn-L + Rd	94
COLORSTOP PI DF /Zn-L + Rd	70
COLORVIS /Zn-L + Rd	40-123
COLORVIS BOIS /2C-L + Rd	45
COLORVIS BOIS /Zn-L + Rd	46-49
COLORVIS BOIS DF /2C-L + VA19	97

COLORVIS DF /2C-L + VA19	93
COLORVIS DF /Zn-L + VA19	93
COLORVIS PI /Zn-L + Rd	40-68-78
COUTEAU HIKOKI	156

## D

DISQUE RÉSINE	155
DOUILLE MONOBLOC VISSAGE HEX - E1/4"	142
DOUILLE MONOBLOC VISSAGE HEX AIMANTÉE - E1/4"	142
DOUILLE MONOBLOC VISSAGE S-TET GRIPP - E1/4"	143
DOUILLE MONOBLOC VISSAGE STAR-GRIPP 2 - E1/4"	142
DOUILLE MONOBLOC VISSAGE STARZAC ÉCO AIMANTÉE - E1/4"	142
DOUILLE VISSAGE HEX - E1/4"	143
DRILLNOX /Bi-métal A2-L + Rd	118
DRILLNOX /Bi-métal A4-L + Rd	33-119
DRILLNOX BOIS /Bi-métal A4-L + Rd	41
DRILLNOX BOIS DF /Bi-métal A4	104
DRILLNOX BOIS DF / Bi-métal A4-L + VI19	95
DRILLNOX DF /Bi-métal A4	100
DRILLNOX DF /Bi-métal A4-L + VI19	88
DRILLNOX PI /Bi-métal A4-L + Rd	33-64-74
DRILLNOX STAR BOIS TB / Bi-métal A2-L + Rd	47
DRILLNOX STAR PI TB / Bi-métal A2-L + Rd	31-32-63-72-73
DRILLNOX STAR TB / Bi-métal A2-L + Rd	31-32-118

## E

EHB DF /2C	85
EMBOU MONOBLOC VISSAGE - E1/4"	145
EMBOU VISSAGE - E1/4"	144

ENTRETOISE MODUL-V /Ga 110

EXTENSEUR LR5 149

## F

FASTO 233G /Zn + Rd 50

FASTOP PI DF /Zn + Rd 62

FASTOVIS /2C 58-103

FASTOVIS /Zn 59-103

FASTOVIS BOIS /2C 107

FASTOVIS FC-R2 PI /2C 56

FASTOVIS FC-R2 PI /ZBJ 56

FASTOVIS PI /2C 57

FASTOVIS PI /Zn 59-60

FAT /2C-L 121

FAT /2C-L + Rd 37-121

FAT BOIS /2C-L + Rd 44

FAT PI /2C-L 37-76

FAT PI /Zn-L 66

FORET ACIER HSS EXTRA-LONG - CYL 147

FORET ACIER HSS NORMAL - CYL 147

FORET ACIER HSS SPÉCIAL LR - CYL 94-148

## G

GOLDINOX /Bi-métal A4 53-112

GOLDINOX BOIS /Bi-métal A4 55

GOLDINOX PI /Bi-métal A4 + Rd 53-57-112

GOLDOFAST 233G /2C 55-113

GOLDOVIS /2C 54-58

GOLDOVIS /ZBJ 54-60-111

GOLDOVIS BOIS /2C 55-113

GRIGNOTEUSE JN 1601 /FIL 157

## K

KIT FIXATION PIPECO Bac 137

KIT FIXATION PIPECO Fibro 137

## L

LAME DE RECHANGE CISAILLE 156

LR CRYL Cartouche /Acry 129

LR SIL 402 C - Cartouche /Sil 130

LR SIL FEU - Cartouche /Sil 131

LR SIL 402 T - Cartouche /Sil 130

LR WATER JOINT Cartouche /MS 116-131

LR WATER SEAL C - Cartouche /MS 128

LRC ÉCO /PE 81

## M

MACHOIRE DE RECHANGE RIVETEUSE 149-156

MATRICE GRIGNOTEUSE 157

MEULEUSE D'ANGLE Ø125 9565PCV /FIL 153

MEULEUSE D'ANGLE Ø125 M18  
CAG125XPDB-502X /SF 154

MEULEUSE D'ANGLE Ø230 AGVM 24-230  
GEX/DMS /FIL 153

MOUSSACRYL PC GRIS STANDARD /PU 80

MOUSSACRYL PC600 GRIS /PU 82

MOUSSACRYL PC600 NOIR /PU 108

MOUSSAVICQ ÉCO /PVC 79

MULTI RIV-COLOR non étanche CS 125

## P

PANNE ZED MODULCO /Ga 110

PERCEUSE-VISSEUSE DE 13 RP /FIL 146

PERCEUSE-VISSEUSE  
M18 FDD-502X /SF 146

PINCE A BRAS LR20 149

PIPECO PLAT /Epdm-Alu 136

# INDEX ALPHABÉTIQUE

PIPECO PLAT /Silicone-Alu	136
PISTOLET MASTIC H14 PRO	132-152
PISTOLET MASTIC LEGER	132-152
PLAQUETTE BARDAGE /Ga	99
PLAQUETTE BARDAGE /InA2	98
POINCO P	115
POINCON GRIGNOTEUSE	157
PORTE-DOUILLE VISSAGE - E1/4"	143
PORTE-EMBOUT VISSAGE - E1/4"	144
PORTE-EMBOUT VISSAGE AIMANTÉ - E1/4"	144
PRESPIN Type N	83-114
PRESPIN Type O	83-114

## R

RIV-COLOR non étanche CS	125
RIV-COLOR étanche CS	124
RIVETEUSE G0264 /SF	151
RIVETEUSE M12 BPRT-201X /SF	150
RONDELLE Ø40 /Ga	86

## S

S-TET /Bi-métal A4-L + Rd	30-71
S-TET /Zn-L + Rd	38-122
S-TET BOIS /Zn-L + Rd	48
S-TET PI /Zn-L + Rd	38-67-77
S-TET STOP PI DF /2C + Rd	62
S-TET STOP PI DF /2C-L + Rd	70
S-TET STOP PI DF /Bi-métal A4 + Rd	61
S-TET STOP PI DF /Bi-métal A4-L + Rd	69
SET DEMARRAGE 18V 5Ah /SF	141
SILICONE COLOR RAL Cartouche /Sil	129
STARCOLOR /Zn-L + Rd	39-123
STARCOLOR BOIS /Zn-L + Rd	45

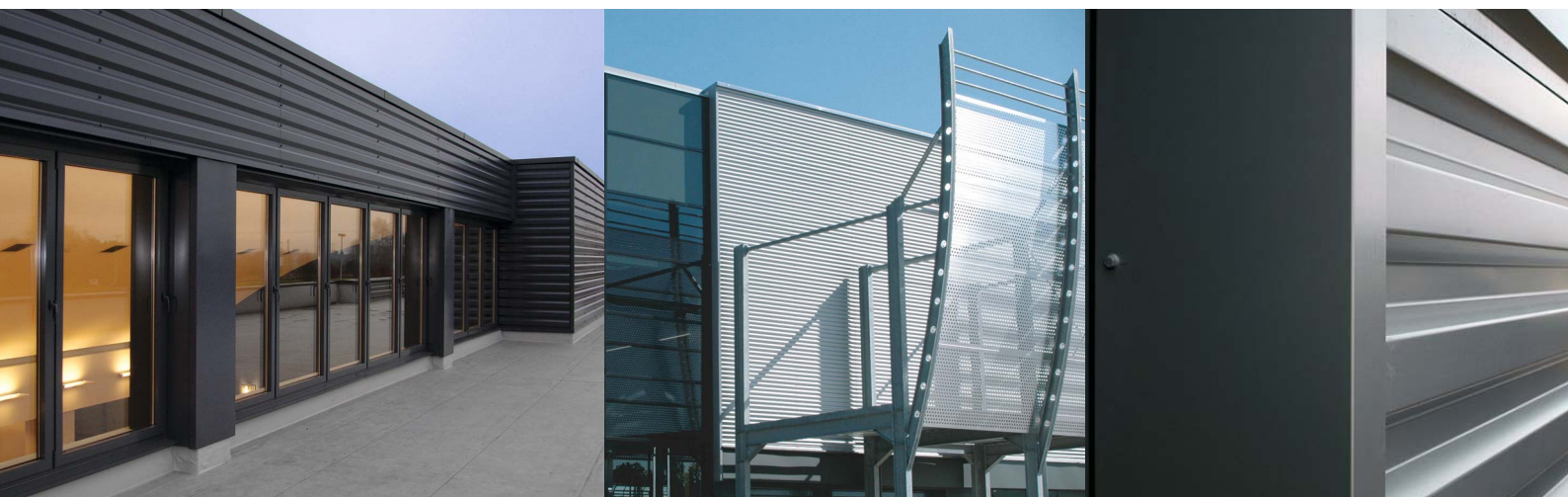
STARCOLOR PI /Zn-L + Rd	39-67-78
STARZAC /2C-L + Rd	35-120
STARZAC BOIS /2C-L + Rd	43
STARZAC PI /2C-L + Rd	35-65-75

## V

VISSEUSE ASCS 6.3 /SF	141
VISSEUSE ASCT 18 /SF	141
VISSEUSE SCS 4.8-25 /FIL	140
VISSEUSE SCS 6.3 /FIL	140
VISSEUSE TKSE 2500 Q /FIL	140

## Z

ZACROVIS /2C-L + Rd	34-120-121
ZACROVIS BOIS /2C-L + Rd	42
ZACROVIS BOIS /Zn-L + Rd	47
ZACROVIS BOIS DF /2C	105
ZACROVIS BOIS DF /2C-L + VI19	96
ZACROVIS DF /2C	101
ZACROVIS DF /2C-L + VI19	89-90-91
ZACROVIS PI /2C-L + Rd	34-65-75



## Généralités

1.1 Réglementation RAGE / Technique produit / Glossaire / Dimensions poutrelles	6 à 12
1.2 Mise en œuvre des fixations (AFFIX)	13 & 14
1.3 Système S-TET	15
1.4 Nos 11 familles de vis autoperceuses ⇨ Conformité RAGE	16 & 17
1.5 Pictogrammes / L'univers de la couleur / Nuanciers	18 à 27

## CONFORMITÉ

Les textes français de référence existants à ce jour en bardage, concernant les produits présentés dans ce fascicule, sont les suivants :

### 1- Règles professionnelles pour la fabrication et la mise en œuvre des bardages métalliques (Janvier 1981 - 2<sup>e</sup> édition).

**Restent applicables pour la partie ALUMINIUM.**

Document établi par les organismes suivants

**SNPPA** : Syndicat national du profilage des produits plats en acier

**SNFA** : Syndicat national de la construction des fenêtres, façades et activités associées

**CITAG** : Centre d'information de la tôle d'acier galvanisée

### 2- Amendement aux règles professionnelles pour la fabrication et la mise en œuvre des bardages acier de janvier 1981

**Utilisation en zones sismiques - Mars 2012**

#### Domaine d'application du présent amendement

Sont visés dans le présent amendement les bardages acier objet des règles professionnelles pour la fabrication et la mise en œuvre des bardages métalliques édition de janvier 1981 utilisés en zones sismiques au sens de l'arrêté du 22 octobre 2010 modifié le 19 juillet 2011 et de ses décrets d'application.

Le cas des bardages double peau en aluminium (plateaux et/ou plaques nervurées) n'est pas visé.

#### Note

La réglementation sismique est définie par :

- L'arrêté du 22 octobre 2010 modifié le 19 juillet 2011, relatif à la classification et aux règles de constructions parasismiques applicable aux bâtiments de la classe dite à « risque normal »
- le décret n° 2010 – 1254 relatif à la prévention du risque sismique
- le décret n° 2010 – 1255 portant délimitation des zones de sismicité du territoire français

*Création d'un § 4.2.11 Protection contre le risque sismique*

#### § 4.2.11 Protection contre le risque sismique

Les présentes Règles s'appliquent :

- aux bâtiments de catégorie d'importance I, II, III et IV, situés en zones de séismicité 1 (très faible), bâtis sur des sols de classe A, B, C, D et E,
- aux bâtiments de catégorie d'importance I et II, situés en zones de séismicité 2 (faible), bâtis sur des sols de classe A, B, C, D et E,
- aux bâtiments de catégorie d'importance III situés en zones de séismicité 2 (faible), bâtis sur des sols de classe A, B, C, D,
- aux bâtiments de catégorie d'importance I, II et III situés en zone de séismicité 3 (modérée), bâtis sur des sols de classe A, B, C et D,

Les dispositions technologiques de mise en œuvre sont précisées au § 5.1.9

*Création d'un § 5.1.9 Dispositions technologiques à appliquer pour l'utilisation en zones sismiques*

#### § 5.1.9 Dispositions technologiques à appliquer pour l'utilisation en zones sismiques

Ces procédés de bardage sont considérés au sens du paragraphe 4.4.3.2 de l'eurocode 8, comme un élément non structural ductile.

Les dispositions technologiques minimales suivantes doivent être respectées.

5.1.9.1 – cas des bâtiments de catégorie d'importance I, II, III et IV, situés en zones de séismicité 1 (très faible), bâtis sur des sols de classe A, B, C, D et E et des bâtiments de catégorie d'importance I et II,

situés en zones de séismicité 2 (faible), bâtis sur des sols de classe A, B, C, D et E,  
Les systèmes de bardages acier sont mis en œuvre en respectant les dispositions des présentes règles professionnelles.

5.1.9.2 – cas des bâtiments de catégorie d'importance III situés en zones de séismicité 2 (faible), bâtis sur des sols de classe A, B, C, D et des bâtiments de catégorie d'importance I, II et III situés en zone de séismicité 3 (modérée), bâtis sur des sols de classe A, B, C et D

#### 5.1.9.2.1 bardages simple peau en plaques nervurées

Les plaques nervurées en acier sont mises en œuvre en respectant les dispositions des présentes règles professionnelles.

#### 5.1.9.2.2 bardages double peau en plaques nervurées

En complément des dispositions prévues par les présentes règles professionnelles, il y a lieu de respecter les éléments suivants pour les bardages en acier :

- Les portées des plateaux posés horizontalement sont limitées à 6m
- Les plateaux posés verticalement ne sont pas visés
- Le nombre minimum de fixations autoperceuses par plateau et par appui est de 3
- Les plateaux sont couturés tous les m par des vis autoperceuses en acier de 4,8 mm minimum

De plus, en cas de pose des plaques nervurées en acier sur écarteurs:

- L'espacement des écarteurs en profil Zed ou oméga est de 2m maxi
- L'épaisseur des écarteurs en profil Zed ou oméga est de 1,5 mm mini
- La hauteur des écarteurs en profil Zed ou oméga est de 80 mm maxi
- la fixation des écarteurs sur toutes les lèvres de plateaux est réalisée par une vis autoperceuse de diamètre 5,5mm mini
- La masse de la peau extérieure est limitée à 15 kg/m<sup>2</sup>
- La densité de fixation par vis autoperceuses de la peau extérieure sur les écarteurs est de 2,5 par m<sup>2</sup> minimum

Dans le cas où la structure supportant le bardage est interrompue par un ou des planchers intermédiaires, le bardage est également interrompu.

### 3- Nouvelles recommandations professionnelles pour bardage en ACIER PROTÉGÉ et en ACIER INOXYDABLE (Juillet 2014)

**Remplacent les RP de 1981 partie ACIER.**

S'appliquent pour les bardages simple peau, double peau, à peaux multiples (plus de deux peaux) et rapportés en acier.

Tout type de bâtiment est visé (locaux de travail, habitation, ERP, ICPE, etc)

Ne visent que les ambiances intérieures non agressives de faible et moyenne hygrométrie. Les locaux à forte et très forte hygrométrie sont hors du domaine d'application.

Document établi par un comité de pilotage du programme "Règles de l'Art Grenelle Environnement 2012" (RAGE).

Il vise à revoir l'ensemble des règles de construction, afin de réaliser des économies d'énergie dans le bâtiment et de réduire les émissions de gaz à effet de serre, préfigurant un avant-projet du NF-DTU.

Le domaine de ces Recommandations Professionnelles s'étend à toutes les réalisations ou parties de réalisations en France Métropolitaine.

Ces règles sont applicables pour les bardages en «acier protégé et acier inoxydable de types simple peau, doubles peaux, peaux multiples (+ de 2 peaux) et rapportés en acier».

Ne sont pas concernés par ces règles, mais devant être conformes soit aux Avis Techniques (AT) soit aux Règles Professionnelles de Bardage Métallique 2<sup>e</sup> édition 1981 (RP 81), les applications ci-dessous:



- Les peaux extérieures en aluminium (RP 81)
- Les panneaux sandwich sur acier et sur bois (AT)
- Les panneaux sandwich en fixation invisible (AT)
- Les bardages double peau/vis à entretoise type ROCKBARDAGE ou CLADISOL (AT)
- Les bardages simple peau sur bois pour bâtiment agricole
- Les plaques d'éclairage et translucides (AT)
- La rénovation et fixation type MODUL V

#### 4- **Recommandations Professionnelles pour bardages en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane**

Les recommandations Professionnelles s'appliquent aux ouvrages de bardage réalisés en France métropolitaine à base de panneaux sandwich, pour des locaux à température positive dont l'hygrométrie intérieure est faible à forte et/ou la pression de vapeur est comprise entre 5 et 15 mmHg.

Les bâtiments visés sont de types industriels, commerciaux, tertiaires, bureaux, ERP, sportifs, agricoles, entrepôts, de hauteur maximum 50 m. Dans le cas de la pose horizontale, afin d'assurer le drainage et l'évacuation corrects des eaux de pluies, la hauteur des bâtiments est limitée à 40 m.

Dans le cadre de ce document, seuls sont visés les panneaux sandwich de bardage non porteurs.







En cours d'application sur nos produits, ce pictogramme présent dans ce document indiquera la conformité à ces recommandations.






## COMPOSITION D'UNE FIXATION DE BARDAGE

Les fixations de bardage **ETANCO** sont composées d'une tête et d'un corps de matières ou de revêtements différents ou non pour répondre aux besoins des chantiers.

### Les têtes :




- Inox 
- Zamac 
- Plastique 
- Acier supraccoat 2C 

### Les corps :

- Bi-métal : Inox/Acier 
- Inox 
- Acier supraccoat 2C 
- Acier galvanisé à chaud 
- Acier zingué blanc ou bichromaté jaune 

Afin de faciliter la reconnaissance et la sélection des différentes fixations, ces pictogrammes illustrent les tableaux techniques.

### Exemples :

- Tête et corps de même matière avec pointe acier : Vis bi-métal 
- Tête et corps de même matière : Tête + corps Inox 
- Tête et corps de matières différentes : Tête Zamac + corps supraccoat 2C 

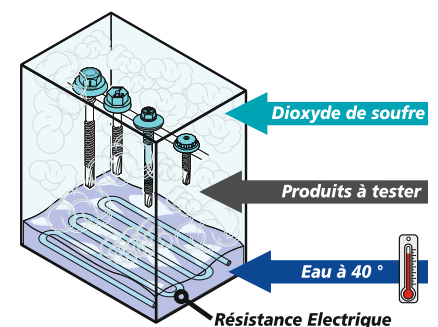
### Remarque :

Les vis de bardage **ETANCO** sont facilement identifiables, soit par leur marquage spécifique sur tête (indiqué pour chaque vis dans ce fascicule), soit par leur géométrie particulière (Têtes Star ou S-Tet brevetées, page 13).

## RÉSISTANCE À LA CORROSION

La résistance à la corrosion d'une fixation est mesurée par des essais en laboratoire :

- « **Test Kesternich** », selon norme NF EN 3231.  
Ce test est réalisé dans une enceinte permettant l'exposition cyclique de fixations à une atmosphère humide contenant du dioxyde de soufre.  
La résistance est exprimée en nombre de cycles d'exposition.  
Plus le nombre de cycles est grand, plus la résistance à la corrosion d'une fixation est importante.
- « **Test Brouillard Salin** », selon norme NF ISO 9227.  
La résistance est exprimée en nombre d'heures.



### Les exigences de résistance à la corrosion des fixations du bac acier

- Vis autoperceuse et vis autotaraudeuse (12 cycles Kesternich mini ou inox austénitique A2 minimum pour le corps) et tête protégée anti-corrosion

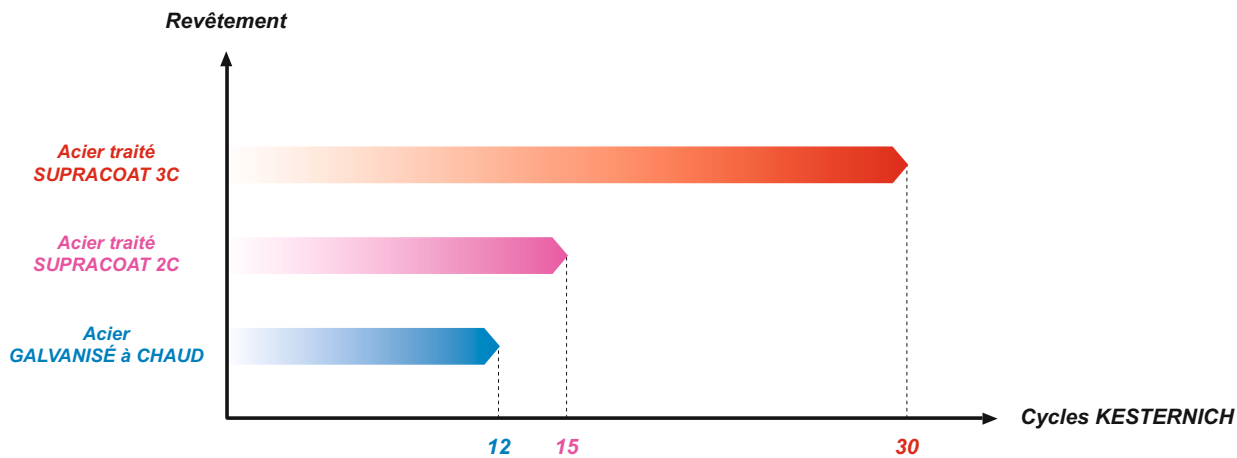
### Les exigences de corrosion des fixations du bac aluminium

- Vis autoperceuse et vis autotaraudeuse (12 cycles Kesternich mini ou inox austénitique A2 minimum pour le corps) et tête protégée anti-corrosion

# GÉNÉRALITÉS

## L'OFFRE ANTI-CORROSION D'ETANCO

L'offre ETANCO comporte différents matériaux et revêtements pour répondre aux différents niveaux d'exigence de la réglementation :



## Résistances aux tests Kesternich et Brouillard Salin de différents revêtements et matières

Revêtements & Matières		KESTERNICH	BROUILLARD SALIN
Acier galvanisé à chaud	**	mini. 12 cycles Kesternich	500 heures BS
Acier traité Supracoat 2C	***	15 cycles Kesternich	500 heures BS
Acier traité Supracoat 3C	****	mini. 30 cycles Kesternich	1 000 heures BS
Inox A2 AISI 304 (1.4301)	*****	> 30 cycles Kesternich	1 000 heures BS
Inox A4 AISI 316L (1.4404)	*****	> 30 cycles Kesternich	1 000 heures BS

## Les aciers inoxydables ETANCO

Les inox (A2 et A4) utilisés par ETANCO pour ses vis sont des **aciers inoxydables austénitiques**, présentant une **bien meilleure résistance à la corrosion que les inox** martensitiques et ferritiques. L'offre ETANCO est principalement composée d'**inox A4 (AISI 316 L)**, présentant une **résistance à la corrosion bien supérieure à l'inox A2 (AISI 304)** couramment utilisé sur le marché, pour une plus grande durabilité des bardages.

Néanmoins, les inox, même A4 (AISI 316L), ne résistent pas forcément à toutes les sortes d'attaques chimiques, particulièrement à forte température ou de concentration élevée.

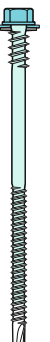
Pour information, les inox austénitiques sont facilement différenciables des autres aciers, puisqu'ils ne sont pas magnétiques.

## Pourquoi les vis ETANCO autoperceuses inox sont-elles BI-MÉTAL ?

Les traitements thermiques de durcissement de l'acier austénique sont inefficaces.

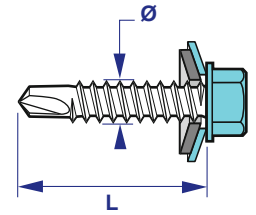
Seul le formage à froid (écrouissage), ou des traitements de surface, permettent de durcir ce type d'acier, mais pas suffisamment pour obtenir des capacités de perçage satisfaisantes dans le métal.

La tête et le corps des vis inox ETANCO sont donc en acier inoxydable austénitique pour une résistance à la corrosion optimale ; la pointe et les premiers filets en acier au carbone classique durci par traitement thermique, pour une bonne capacité de perçage.



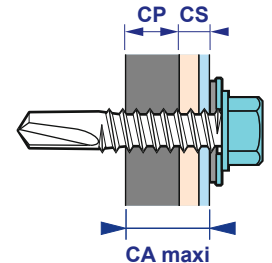
## VISSERIE AUTOPERCEUSE (SANS AVANT TROU)

$\emptyset$  : Diamètre de la vis filetage

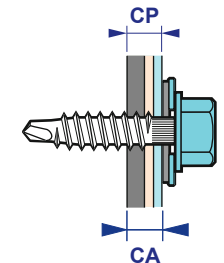


L : Longueur du corps sous tête de vis

**CP** : Capacité de Perçage mini / maxi  
= Épaisseur du support acier + épaisseur des différentes tôles acier en contact avec le support

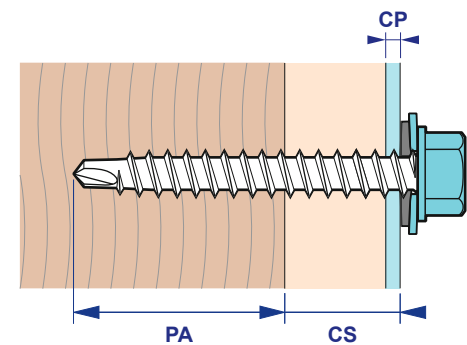


**CA** : Capacité d'Assemblage maxi  
= Épaisseur à serrer + épaisseur du support acier



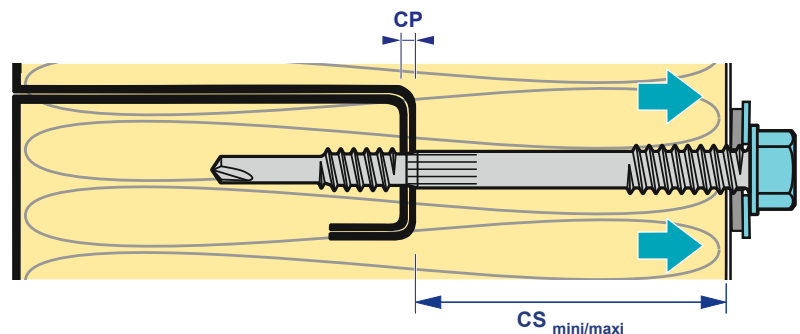
**CS** : Capacité de Serrage minimum  
= Épaisseur à serrer mini

**PA** : Profondeur d'Ancrage minimum  
= Longueur de pénétration dans le bois

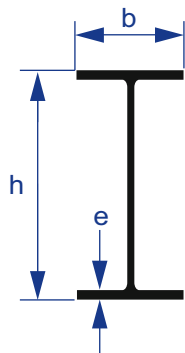


## VIS À ENTRETOISE

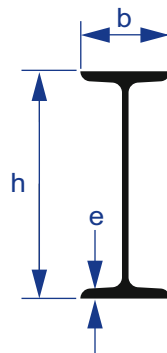
**CS<sub>mini/maxi</sub>** : Capacité de Serrage mini/maxi  
= Épaisseur à serrer mini et maxi



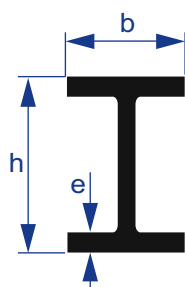
# DIMENSION DES POUTRELLES MÉTALLIQUES



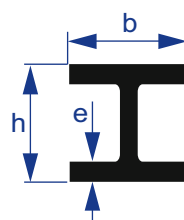
IPE		
h (mm)	b (mm)	e (mm)
80	46	5,2
100	55	5,7
120	64	6,3
140	73	6,9
160	82	7,4
180	91	8,0
200	100	8,5
220	110	9,2
240	120	9,8
270	135	10,2
300	150	10,7
330	160	11,5
360	170	12,7
400	180	13,5
450	190	14,6
500	200	16,0
550	210	17,2
600	220	19,0



IPN		
h (mm)	b (mm)	e (mm)
80	42	5,9
100	50	6,8
120	58	7,7
140	66	8,6
160	74	9,5
180	82	10,4
200	90	11,3
220	98	12,2
240	106	13,1
260	113	14,1
280	119	15,2
300	125	16,2
320	131	17,3
340	137	18,3
360	143	19,5
380	149	20,5
400	155	21,6
450	170	24,3
500	185	27,0
550	200	30,0
600	215	32,4



HEA			
Type	h (mm)	b (mm)	e (mm)
HEA 100	96	100	8,0
HEA 120	114	120	8,0
HEA 140	133	140	8,5
HEA 160	152	160	9,0
HEA 180	171	180	9,5
HEA 200	190	200	10,0
HEA 220	210	220	11,0
HEA 240	230	240	12,0
HEA 260	250	260	12,5
HEA 280	270	280	13,0
HEA 300	290	300	14,0
HEA 320	310	320	15,5



HEB			
Type	h (mm)	b (mm)	e (mm)
HEB 100	100	100	10,0
HEB 120	120	120	11,0
HEB 140	140	140	12,0
HEB 160	160	160	13,0
HEB 180	180	180	14,0
HEB 200	200	200	15,0

## MODE DE POSE DES FIXATIONS ETANCO

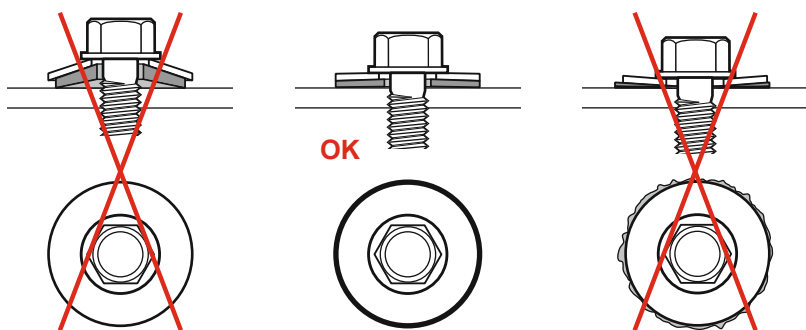
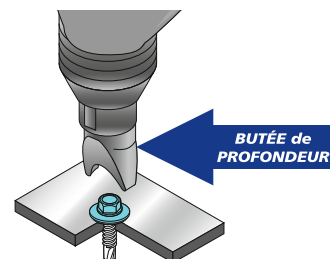


### ATTENTION

Pour les travaux en couverture et bardage, l'intégrité des éléments d'assemblage nécessite l'emploi d'outillages et machines adaptés.

### Obligations de pose

Seules les visseuses équipées d'un dispositif de réglage permettant un contrôle du serrage par **butée de profondeur** ou limiteur de couple **sont autorisées** pour les travaux d'assemblages des couvertures et bardages (bacs acier, bacs alu, tôles ondulées, plaques de fibres-ciment).



**Trop faible**

**Correct**

**Trop fort**

La vitesse de rotation de la visseuse et la charge axiale doivent être adaptées au diamètre de la fixation :

- |                          |   |                     |
|--------------------------|---|---------------------|
| • Diamètre <b>4,8 mm</b> | vitesse de rotation <b>2 400 tr/min</b> | Charge <b>25 kg</b> |
| • Diamètre <b>5,5 mm</b> | vitesse de rotation <b>1 800 tr/min</b> | Charge <b>30 kg</b> |
| • Diamètre <b>6,3 mm</b> | vitesse de rotation <b>1 800 tr/min</b> | Charge <b>35 kg</b> |

**Le serrage des assemblages doit être contrôlé à l'aide d'une clef dynamométrique.**

### Machines non autorisées

Les boulonneuses, clés à chocs, visseuses à choc ... ne sont pas adaptées aux travaux d'assemblage en couverture et bardage et **sont strictement interdites** à l'utilisation.

Ce type d'équipement pour nos fixations convient pour des applications spécifiques différentes pour lesquelles un couple de serrage élevé est recherché. En effet, le couple de pose en couverture et bardage est de l'ordre de 3 à 7 Nm, alors que ces machines développent des couples de serrage jusqu'à 150 Nm.

Les effets de chocs sont incompatibles avec les éléments de couverture et bardage et induisent les problèmes suivants :

- **Bacs acier/alu fixés en sommet de nervure**

Risque d'écrasement de la nervure, problèmes d'étanchéité

- **Panneaux sandwich fixés en sommet de nervure**

Risque d'écrasement de la nervure, problèmes d'étanchéité

- **Plaques en fibres-ciment**

Risque de fissuration des plaques, problèmes d'étanchéité

- **Bacs acier fixés en plage et bardage**

Risque d'écrasement excessif de la rondelle d'étanchéité, problèmes d'étanchéité

Risque de foirage de la fixation dans le support

Risque de serrage excessif dépassant la limite d'élasticité de la fixation

**Dans tous ces cas :**

**Risque de rupture à terme de la fixation.**

# MISE EN ŒUVRE DES FIXATIONS

## Mise en garde aux utilisateurs de « machine à chocs »

L'offre ETANCO comporte différents matériaux et revêtements pour répondre aux différents niveaux d'exigence de la réglementation.

### Vous prenez des risques, ces photos en témoignent

Pose avec une visseuse munie d'un dispositif de contrôle de serrage

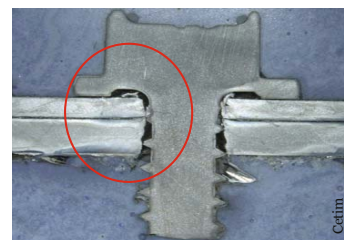


#### Ces ruines existent, et vous ne les voyez pas !

Les vis autoperceuses et autotaraudeuses semblent bien posées, **MAIS** l'utilisation d'une « visseuse à chocs » a généré :

- le foirage des filets formés par la vis dans le matériau du support
- des fissures en fond de filet,
- des ruptures transversales des fixations

Pose avec une « visseuse à chocs »



#### Machines de pose adaptées autorisées (DTUs et Règles Professionnelles)

Seules les visseuses équipées d'un dispositif de réglage permettant un contrôle du serrage par **butée de profondeur** et/ou limiteur de couple sont autorisées pour les travaux d'assemblages des couvertures et bardages (bacs acier, bacs aluminium, tôles ondulées, plaques de fibres-ciment, panneaux-sandwich, panneaux plans ...).



Visseuses sans choc



« Visseuses à chocs » fortement déconseillées

## S-TET<sup>®</sup> vis de parements

L'esthétique discrète de sa tête extra-plate, revêtue de multiples laquages possibles (+ de 800 couleurs) de la nouvelle vis autoperceuse S-TET, accentue l'esthétique de l'enveloppe des bâtiments.

Rencontre de l'innovation et du savoir-faire, la nouvelle vis autoperceuse S-TET répond aux engagements d'ETANCO qui assiste au quotidien ses clients dans la réalisation de leurs projets.

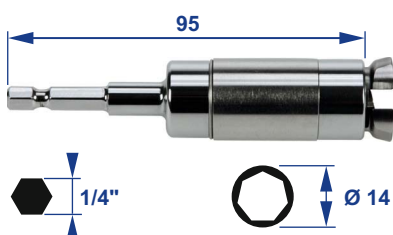
ETANCO, fabricant européen de solutions pour l'enveloppe du bâtiment, a conçu la vis autoperceuse S-TET à la mesure des contraintes esthétiques de l'architecture moderne.

### S-TET

- Application : Bardage et Façade
- Vis autoperceuse
- Tête extra plate
- Entraînement sous tête
- Laquage Epoxy Polyester
- Retardateur d'effraction



### Douille S-TET Gripp (Code : 324 500)



- Douille à entraînement 1/4" (6,35 mm)
- Facilité d'introduction et auto-maintien de la tête dans la douille
- Auto-serrage de la douille autour de l'entraînement sous tête (Absence de jeu)
- La S-TET est fermement guidée lors de pointages et perçages : Travail à une main
- Positionnement possible dans des endroits difficiles d'accès
- La S-TET même désaxée reste maintenue dans S-TET Gripp et se réaligne à la pose, pas de blessure de la tôle de bardage ni de perte de vis.
- Permet le démontage de nos vis S-TET.

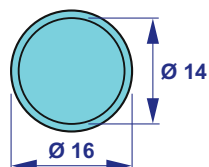
# NOS FAMILLES DE VIS AUTOPERCEUSES

## POUR TÔLES PRÉLAQUÉES DE BARDAGE

### Vis Bi-métal



**S-TET Bi-Métal**  
Tête extra-plate  
Inoxydable laquée



TÊTE **INOX A4** CORPS  
**POINTE ACIER**

**DRILLNOX STAR TB**  
Tête bombée  
Inoxydable laquée



(#) Attention : Ø tête ou Rd mini. 14 mm

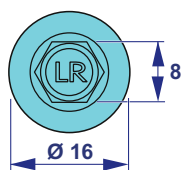


**STAR 25**



TÊTE **INOX A2** CORPS  
**POINTE ACIER**

**DRILLNOX TH**  
Tête hexagonale  
Inoxydable laquée

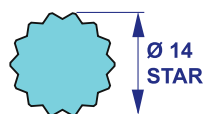


TÊTE **INOX A4** CORPS  
**POINTE ACIER**

### Tête Zamac

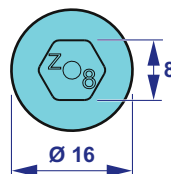
**GARANTIE 20 ans**  
Anti-corrosion de la tête de vis

**STARZAC**  
Tête Star  
Zinc/Alu laquée



TÊTE **ZAMAC** CORPS  
**SUPRACOAT 2C**

**ZACROVIS**  
Tête hexagonale  
Zinc/Alu laquée



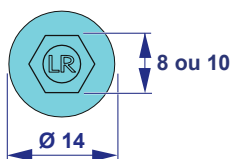
TÊTE **ZAMAC** CORPS  
**SUPRACOAT 2C**

# NOS FAMILLES DE VIS AUTOPERCEUSES

## Tête Inox A2



**CAPINOX**  
Tête hexagonale  
Inoxydable laquée



TÊTE **INOX A2**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**

## Tête Plastique

**GARANTIE**  
**20 ans**  
Anti-corrosion  
de la tête de vis

**FAT**  
Tête hexagonale  
Plastique de couleur

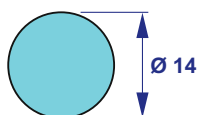


TÊTE **PLASTIQUE**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**

## Tête Acier

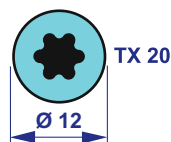


**S-TET**  
Tête extra-plate  
laquée



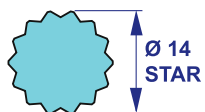
TÊTE **ACIER ZINGUE**  
CORPS

**BELVIS TORX**  
Tête bombée  
laquée



TÊTE **ACIER ZINGUE**  
CORPS

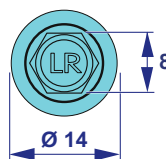
**STARCOLOR**  
Tête Star  
laquée



TÊTE **ACIER ZINGUE**  
CORPS



**COLORVIS**  
Tête hexagonale  
laquée








TÊTE **ACIER ZINGUE**  
CORPS

# PICTOGRAMMES

## Supports

	<b>Simple peau sur ZED</b>		<b>Système anticompression sur plateau</b>
	<b>Simple peau sur Tube</b>		<b>Système anticompression avec ossature intermédiaire sur plateau</b>
	<b>Simple peau sur IPN / IPE</b>		<b>Double peau sur plateau</b>
	<b>Simple peau sur Bois</b>		<b>Panneau sandwich sur ZED</b>
	<b>Plateau sur Tube</b>		<b>Panneau sandwich sur Tube</b>
	<b>Plateau sur IPN / IPE</b>		<b>Panneau sandwich sur IPN / IPE</b>
	<b>Plateau sur Bois</b>		<b>Panneau sandwich sur Bois</b>
	<b>Coutrage des plateaux</b>		<b>Panneau sandwich sur Tube Fixation invisible</b>
	<b>ZED intermédiaire sur plateau</b>		<b>Panneau sandwich sur IPN / IPE Fixation invisible</b>
	<b>Coutrage des bacs</b>		<b>Panneau sandwich sur Bois Fixation invisible</b>

## Bardage

	<b>Bac acier trapézoïdal ou sinusoïdal</b>		<b>Bac nervuré trapézoïdal</b>
	<b>Bac alu trapézoïdal ou sinusoïdal</b>		<b>Plaques Fibres-ciment GO</b>
	<b>Bac inox trapézoïdal ou sinusoïdal</b>		

## Réglementation

	<b>Garantie 20 ans contre la corrosion de la tête de vis</b>		<b>Conformité au label SNJF</b>
	<b>Conforme à la Réglementation Thermique</b>		<b>Procès verbal VERITAS</b>
	<b>Enquête de Technique Nouvelle QUALICONSULT</b>		<b>Conforme aux Recommandations Professionnelles</b> • Bardage Acier & Inox • Bardage Sandwich
	<b>Déclaration de Performance</b>		<b>Agrément Technique Européen / Évaluation Technique Européenne</b>

## Empreinte tête

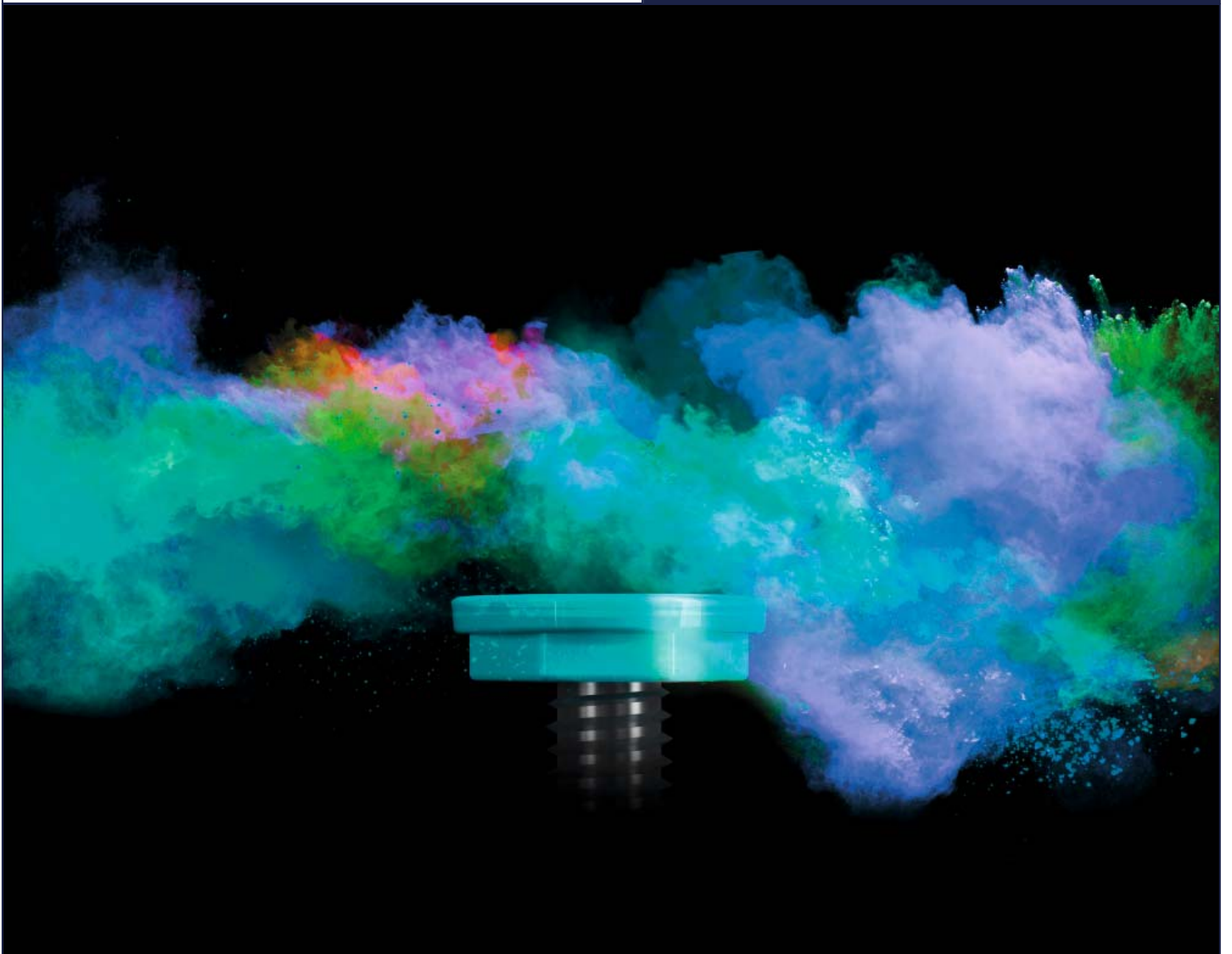
	<b>H : Hauteur Tête hexagonale</b> <b>Rd. Ø : Diamètre de la rondelle</b>		<b>Ø : Diamètre de la tête</b> <b>Rd. Ø : Diamètre de la rondelle</b>
---	--	--	--



**ETANCO<sup>®</sup>**

**FIXATIONS**

**LAQUÉES**



**L'UNIVERS DE LA COULEUR**

60 ans d'expérience

# L'UNIVERS DE LA COULEUR

Notre programme de fixations dispose des délais les plus performants de notre profession

Application BARDAGE

• 40 modèles de fixations



• 20 COULEURS STANDARD

EN STOCK  
LIVRAISON 24 h / 48 h

• 2 000 COULEURS NON STANDARD

FABRICATION À LA DEMANDE  
LIVRAISON sous 5 jours

• COULEURS SPÉCIALES CONTRETYPE  
*Création de vos coloris sur mesure*

FABRICATION À LA DEMANDE  
LIVRAISON sous 10 / 15 jours\*

\*Après réception de l'échantillon couleur du produit

Notre programme de vis laquées offre un large choix de couleurs

Couleurs Ral ou NCS

Laquage qualité bâtiment Epoxy Polyester

Laquage des têtes et des rondelles :

Peinture en poudre sans TGIC - Epoxy polyester sans gloss



⇒ Nuanciers des Profileurs, pages 22 à 27

Partenaires industriels référencés BARDAGE

GRUPE  
**ACIERS GROSJEAN**  
Le fer, c'est notre affaire

**Aluform**  
SYSTEME

  
ArcelorMittal

  
**BACACIER**

  
BEMO  
SYSTEMS

**CISABAC**

  
**EDILFIBRO**

**Eternit**

  
ISOBAR  
REFRIGERATION SYSTEMS

  
ISOCAB

  
isopan S.p.A.  
isolare e proteggere

**JORISIDE**  
THE STEEL FUTURE

  
Kingspan  
INSULATED ROOF & WALL SYSTEMS

**laTonedil**  
pannelli isolanti per il nuovo millennio

  
meTecno Group

  
monopanel

  
NLMK Profil Bâtiment

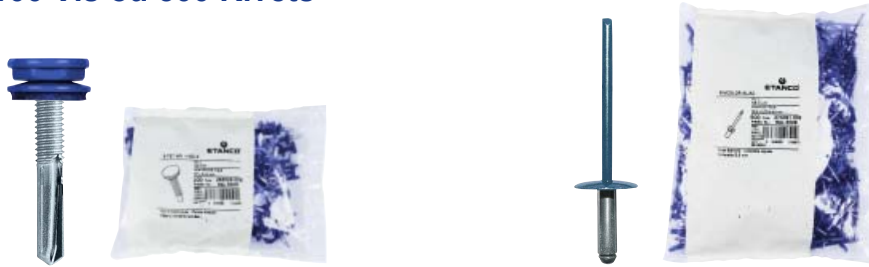
**ROCKWOOL**  
FIRE SAFE INSULATION

  
SPO  
Société Profilage Ouest

**TOLFER  
MAISIER**

## Conditionnement standard de nos fixations laquées

- par sachets de 100 Vis ou 500 Rivets



## Notre programme de vis laquées offre un large choix

- de géométrie et d'esthétisme de têtes.
- de matières et de protection contre la corrosion.
- de géométries de corps de vis (filetage bois ou acier/simple ou double) adaptées aux matériaux et à l'épaisseur à fixer.
- de pointes autoperceuses adaptées aux différents types de supports.

### Têtes de vis :

Avec ou sans rondelle  
d'étanchéité sous tête



### Matières tête de vis :

**Acier Inoxydable**

ou

**Zamac (Zinc/Alu)**

ou

**Plastique**

ou

**Cémenté Zingué**

### Matières corps de vis :

**Bi-métal (Inox/Acier)**

= résistance > 30 cycles Kesternich

ou

**Acier Supracoat 2C**

= résistance 15 cycles Kesternich

### Géométries corps de vis :

Bois ou Acier - Simple ou Double filet

Longueurs de 20 à 300 mm



### Pointes autoperceuses :

Réduite, pilote, spirale :  
de capacité de perçage 0,75 à 18 mm

Grandes performances de perçage sans avant trou



# NUANCIER DES PROFILEURS



Nuancier ACIER GROSJEAN		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Jaune sable	1015	014
Jaune citron	1018	063
Rouge feu	3000	023
Bleu nuit	5008	008
Vert olive	6011	040
Vert tilleul	6021	055
Gris graphite	7012	196
Gris foncé	7022	020
Brun tuile	8012	054
Brun foncé	8019	156
Blanc crème	9001	235
Gris pierre	9002	042
Noir	9005	070
Gris alu	9006	010
Blanc	9010	001



Nuancier ARCELOR ARCLAD		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Sable	1002	060
Sahara	1015	014
Beige	1019	027
Rouge feu	3000	023
Bleu	5002	133
Ardoise	5008	008
Bleu azur	5009	061
Vert réséda	6011	040
Vert tilleul	6021	055
Lauze	7006	064
Gris graphite	7022	020
Gris silex	7032	038
Gris clair	7035	158
Rouge tuile	8012	054
Brun	8014	068
Sienna 807	8024	051
Gris pierre	9002	042
Noir	9005	070
Gris métal	9006	010
Persan	9007	276
Opale/Blanc 880	9010	001
Acier 4541		359
Marine 4542		314
Nuage 4750		372
Terre d'Afrique 4847		127
Nuancier ARCELOR ARVAL		
Sahara	1002	060
Sahara	1015	014
Lemon	1018	063
Beige	1019	027
Brick	2001	024
Coral	3000	023
Ruby	3003	019
Ultramarin	5002	133
Abyss	5008	008
Azurova	5009	061
Safir	5014	103
Winbottle	6003	101
Malachite	6005	031
Reseda	6011	040
Corofila	6018	125
Tilia	6021	055
Mint	6029	166
Cacao	7006	064
Basalt	7015	221
Graphit	7022	020
Stone	7032	038
Platina	7035	158
Mouse	7037	321
Bordeau	8012	054
Sepia	8014	068
Sienna 807	8024	051
Papyrus	9001	235
Whitegrey	9002	042
Ebonit	9005	070
Silver	9006	010
Titanium	9007	276
Opale	9010	001
Stahl 4541		359
Bauxit 4838		033
Mykonos 530		084



Nuancier ALUFORM		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
	1015	014
	6009	082
	7016	236
	7032	038
	8004	208
	9002	042
Varia 2		317
Varia 3		311
Vasco 4		282
Vasco 5		358
Veto 2		489
Veto 3		496
Viola 3		464
Viper 3		360
Virgo 3		488
Vision 1		256
Vision 2		252
Vision 3		251
Vista 2		283
Vista 3		268
Volt 2		297
Volt 3		640
Votum 1		387
Votum 2		270
Votum 3		271
Vulcan 2		391
Vulcan 3		402

suite ↗

# NUANCIER DES PROFILEURS



ArcelorMittal



Nuancier ARCELOR ARVAL		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
<b>Grege 113</b>		<b>050</b>
<b>Marin 4542</b>		<b>314</b>
<b>Zinc 4750</b>		<b>372</b>
<b>Rosa 4320</b>		<b>367</b>
<b>Africa 4847</b>		<b>127</b>
<b>Moss 4688</b>		<b>219</b>



BEMO  
SYSTEMS



Nuancier BEMO		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
<b>Grünbeige</b>	1000	<b>105</b>
<b>Beige</b>	1001	<b>204</b>
<b>Goldgelb</b>	1002	<b>060</b>
<b>Cremeweiss</b>	1013	<b>187</b>
<b>Hellefenbein</b>	1015	<b>014</b>
<b>Graubeige</b>	1019	<b>027</b>
<b>Oxidrot</b>	3009	<b>087</b>
<b>Resedagrün</b>	6011	<b>040</b>
<b>Anthrazitgrau</b>	7016	<b>236</b>
<b>Anthrazit</b>	7022	<b>020</b>
<b>Lichtgrau</b>	7035	<b>158</b>
<b>Kupferbraun</b>	8004	<b>208</b>
<b>Nussbraun</b>	8011	<b>074</b>
<b>Rotbraun</b>	8012	<b>054</b>
<b>Dunkelbraun</b>	8014	<b>068</b>
<b>Granatrot</b>	8015	<b>241</b>
<b>Hellbraun</b>	8025	<b>032</b>
<b>Grauweiss</b>	9002	<b>042</b>
<b>Silber</b>	9006	<b>010</b>
<b>Graualuminium</b>	9007	<b>276</b>
<b>Reinweiss</b>	9010	<b>001</b>
<b>Atlantikbla</b>		<b>211</b>
<b>Braun matt</b>		<b>076</b>
<b>Dachrot matt</b>		<b>053</b>
<b>Kleegrün</b>		<b>701</b>
<b>Rot matt</b>		<b>439</b>



BACACIER®



Nuancier BACACIER		
	Ral	Réf. ETANCO
	6011	<b>040</b>
	6018	<b>125</b>
	6021	<b>055</b>
	7006	<b>064</b>
	7016	<b>236</b>
	7022	<b>020</b>
	7032	<b>038</b>
	7035	<b>158</b>
	7042	<b>275</b>
	6011	<b>040</b>
	6018	<b>125</b>
	6021	<b>055</b>
	7006	<b>064</b>
	7016	<b>236</b>
	7022	<b>020</b>
	7032	<b>038</b>
	7035	<b>158</b>
	7042	<b>275</b>
	8012	<b>054</b>
	8014	<b>068</b>
<b>Brun 676</b>	8017	<b>056</b>
	8019	<b>156</b>
	8025	<b>032</b>
	9001	<b>235</b>
	9002	<b>042</b>
	9005	<b>070</b>
	9006	
	9007	<b>276</b>
<b>Blanc 101</b>	9010	<b>001</b>
<b>Acier</b>		<b>359</b>
<b>Concorde</b>		<b>152</b>
<b>Gris 954</b>		<b>028</b>
<b>Gris 955</b>		<b>239</b>
<b>Vert 541</b>		<b>482</b>



CORUS



Nuancier CBS - ALFAL		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
<b>Beige brun</b>	1011	<b>066</b>
<b>Ivoire</b>	1015	<b>014</b>
<b>Bleu ardoise</b>	5008	<b>008</b>
<b>Bleu pigeon</b>	5014	<b>103</b>
<b>Vert olive</b>	6003	<b>101</b>
<b>Vert pâle</b>	6021	<b>055</b>
<b>Gris anthracite</b>	7016	<b>236</b>
<b>Gris platine</b>	7036	<b>195</b>
<b>Brun rouge</b>	8012	<b>054</b>
<b>Brun sépia</b>	8014	<b>068</b>
<b>Blanc crème</b>	9001	<b>235</b>
<b>Aluminium blanc</b>	9006	<b>010</b>
<b>Aluminium gris</b>	9007	<b>276</b>
<b>Blanc</b>	9010	<b>001</b>

# NUANCIER DES PROFILEURS



Nuancier CBS - MONOPANEL		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Jaune sable	1002	060
Ivoire kenya	1013	187
Beige Cézanne	1015	014
Jonquille	1018	063
Beige tundra 606	1019	027
Rouge feu	3000	023
Bleu outremer	5002	133
Bleu ardoise	5008	008
Bleu horizon	5009	061
Vert réséda	6011	040
Vert printemps	6018	125
Vert tilleul	6021	055
Gris lauze	7006	064
Gris ardoise	7015	221
Gris graphite	7022	020
Gris perle	7032	038
Brun rouge	8012	054
Brun sépia	8014	068
Brun beige	8024	051
Gris pierre	9002	042
Noir	9005	070
Gris métallisé	9006	010
Gris métallisé	9007	276
Opale	9010	001



Nuancier CISABAC		
Ral		Réf. ETANCO
1002		060
1003		193
1018		063
1021		423
3000		023
3020		232
5002		133
5008		008
5009		061
5010		075
5012		206
5014		103
5015		037
5017		183
6003		101
6005		031
6011		040
6013		150
6014		073
6015		255
6018		125
6019		013
6021		055
6029		166
7006		064
7015		221
7022		020
7032		038
7035		158
7042		275
8012		054
8014		068
8024		051
8025		032
9001		235
9002		042
9005		070
9006		010
9007		276



Nuancier CBS - TECTONIA		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Jaune sable	1002	060
Ivoire kenya	1013	187
Beige Cézanne	1015	014
Jonquille	1018	063
Beige tundra 606	1019	027
Rouge feu	3000	023
Bleu outremer	5002	133
Bleu ardoise	5008	008
Bleu horizon	5009	061
Vert réséda	6011	040
Vert printemps	6018	125
Vert tilleul	6021	055
Gris lauze	7006	064
Gris ardoise	7015	221
Gris graphite	7022	020
Gris perle	7032	038
Brun rouge	8012	054
Brun sépia	8014	068
Brun beige	8024	051
Gris pierre	9002	042
Noir	9005	070
Gris métallisé	9006	010
Gris métallisé	9007	276
Opale	9010	001



Nuancier COLOR PROFIL		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Sable	1015	014
Accent yellow	1018	063
Accent red	3000	023
Bleu 253	5001	420
Bleu ardoise	5008	008
Bleu	5009	061
Bleu gentiane	5010	075
Vert sapin	6005	031
Vert menthe	6011	040
Accent green	6024	116

suite

# NUANCIER DES PROFILEURS



Nuancier COLOR PROFIL		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Gris	7012	196
Gris anthracite	7016	236
Gris clair	7035	158
Gris 954	7038	157
Brun rouge	8012	054
Brun	8016	323
Brun 676	8017	056
Tête de nègre	8019	156
Blanc crème	9001	235
Gris pierre	9002	042
Gris alu	9006	010
Noir	9005	070
Blanc 101	9010	001
Accent blue		223
Beige 425		109
Bleu 250		004
Gris 955		239
Vert 541		482
Vert 544		191



Nuancier FEBO Construct		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Beige	1015	014
Gris clair	7035	158
Blanc	9010	001



Nuancier ISOCAB		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Beige 1015	1015	014
Brique 3009	3009	087
Ardoise 5008	5008	008
Bleu 5010	5010	075
Vert 6011	6011	040
Gris 7005	7005	102
Gris 7022	7022	020
Gris 7038	7038	157
Marron 8016	8016	323
Gris 9002	9002	042
Gris métallisé 9006	9006	010
Blanc 9010	9010	001



Nuancier DUFERCO		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Jaune sable	1002	060
Blanc perlé	1013	187
Ivoire	1015	014
Jaune zinc	1018	063
Beige toundra	1019	027
Rouge	2001	024
Rouge feu	3000	023
Bleu outremer	5002	133
Bleu ardoise	5008	008
Bleu azur	5009	061
Bleu azur	5014	103
Bleu azur	5017	183
Vert olive	6003	101
Vert sapin	6005	031
Vert réséda	6011	040
Vert jaune	6018	125
Vert tilleul	6021	055
Lauze	7006	064
Gris ardoise	7015	221
Gris graphite	7022	020
Gris silex	7032	038
Gris clair	7035	158
Gris clair	7042	275
Rouge tuile	8012	054
Brun sépia	8014	068
Sienna	8024	051
Blanc crème	9001	235
Gris pierre	9002	042
Noir	9005	070
Gris métallisé	9006	010
Aluminium gris	9007	276
Blanc pur/105	9010	001



Nuancier ISOMETAL		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Ivoire clair	1015	014
Bleu gris	5008	008
Bleu gentiane	5010	075
Vert sapin	6005	031
Gris ardoise	7015	221
Gris terre d'ombre	7022	020
Gris silex	7032	038
Brun rouge	8012	054
Brun sépia	8014	068
Blanc gris	9002	042
Aluminium blanc	9006	010

# NUANCIER DES PROFILEURS



Nuancier JORISIDE		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
	1015	014
	1019	027
<b>Accent yellow</b>	1023	149
	2001	024
<b>Accent red</b>	3000	023
	3011	312
<b>Bleu océan 253</b>	5001	211
	5005	507
	5008	008
	5009	061
	5015	037
	6003	101
	6005	031
	6009	082
	6011	040
	6020	281
	6021	055
<b>Accent green</b>	6029	166
	7006	064
	7012	196
	7015	221
<b>Anthracite</b>	7016	236
	7022	020
	7032	038
	7035	158
<b>Gris clair 954</b>	7038	157
	7042	275
<b>Terracotta 253</b>	8004	208
<b>Rouge brun</b>	8012	054
	8014	068
	8016	323
<b>Brun 676</b>	8017	056
	8019	156
	8024	051
	9001	235
	9002	042
<b>Noir / 801</b>	9005	070
	9006	010
	9007	276
<b>Blanc / 101</b>	9010	001
<b>Accent blue</b>		223
<b>Beige 425</b>		109
<b>Bleu 250</b>		004
<b>Gris foncé 955</b>		239
<b>Vert clair 544</b>		191
<b>Vert foncé 541</b>		482



Nuancier KINGSPAN		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
<b>Bamboo</b>	1002	060
<b>Honesty</b>	1015	014
<b>Aztec Yellow</b>	1023	149
<b>Tangerine orange</b>	2011	291
<b>Poppy Red</b>	3000	023
<b>Burano</b>	3005	117
<b>Terra cotta</b>	3009	087
<b>Petra</b>	3016	279
<b>Sargasso</b>	5003	012
<b>Heritage Green</b>	6002	120
<b>Olive Green</b>	6003	101
<b>Svelte Grey</b>	7034	289
<b>Goosewing Grey</b>	7038	157
<b>Vandyke Brown</b>	8014	068
<b>Hamlet</b>	9002	042
<b>Black</b>	9005	070
<b>Gris alu</b>	9006	010
<b>White</b>	9010	001
<b>Albatross</b>	9018	121
<b>Jade</b>		248
<b>Juniper Green</b>		482
<b>Meadowland</b>		109
<b>Merlin Grey</b>		239
<b>Moorland Green</b>		191
<b>Mushroom</b>		022
<b>Ocean Blue</b>		211
<b>Saffron</b>		292
<b>Solent Blue</b>		223
<b>Wedgwood blue</b>		004



Nuancier LATTONEDIL		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
<b>Blanc gris</b>	9002	042
<b>Rouge Sienne</b>	3009	087
<b>Tête de nègre</b>	8019	156



Nuancier METECNO		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Avorio Chiaro	1015	014
Giallo Ginestra	1032	141
Rosso Segnale	3001	506
Rosso Mattone	3009	087
Blu Genziana	5010	075
Blu Chiaro	5012	206
Verde Muschio	6005	031
Verde Pallido	6021	055
Verde Menta	6029	166
Grigio Luce	7035	158
Grigio Polvere	7037	321
Marrone Seppia	8014	068
Bianco Grigio	9002	042
Bianco Alluminio	9006	010
Bianco Puro	9010	001



**TOLFER  
MAISIER**



Nuancier TOLFER		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Sable	1015	014
Rouge	3000	023
Bleu ardoise	5008	008
Vert sapin	6005	031
Vert menthe	6011	040
Gris graphite	7022	020
Brun rouge	8012	054
Brun	8014	068
Gris pierre	9002	042
Noir	9005	070
Gris alu	9006	010

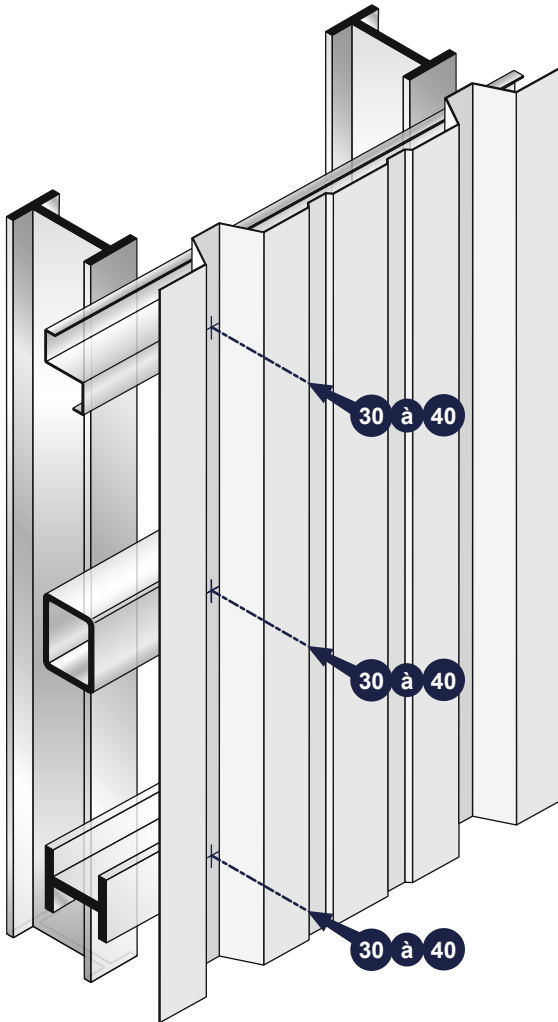


Nuancier SPO		
Couleur	Ral	Réf. ETANCO
Jaune sable	1002	060
Ivoire	1014	106
Ivoire clair	1015	014
Gris beige	1019	027
Jaune	1021	423
Rouge	3020	232
Bleu ultramarine	5002	133
Ardoise	5008	008
Ciel d'orage	5014	103
Bleu	5017	183
Vert sapin	6005	031
Vert réséda	6011	040
Vert ajonc	6013	150
Vert pâle	6021	055
Vert lagon	6027	045
Vert	6029	166
Brun lauze	7006	064
Gris fumé	7015	221
Gris graphite	7022	020
Gris silex	7032	038
Gris étain	7035	158
Gris trafic	7042	275
Brun noyer	8011	074
Brun rouge	8012	054
Brun sépia	8014	068
Brun pâle	8025	032
Blanc calcaire	9001	235
Gris pierre	9002	042
Noir	9005	070
Gris alu	9006	010
Alu	9007	276
Blanc pur / 6709	9010	001
Bleu acier 53 A3		217
Bleu concorde 51 A 0		152
Gris anthracite 61 A3		220
Rouge tuile		029

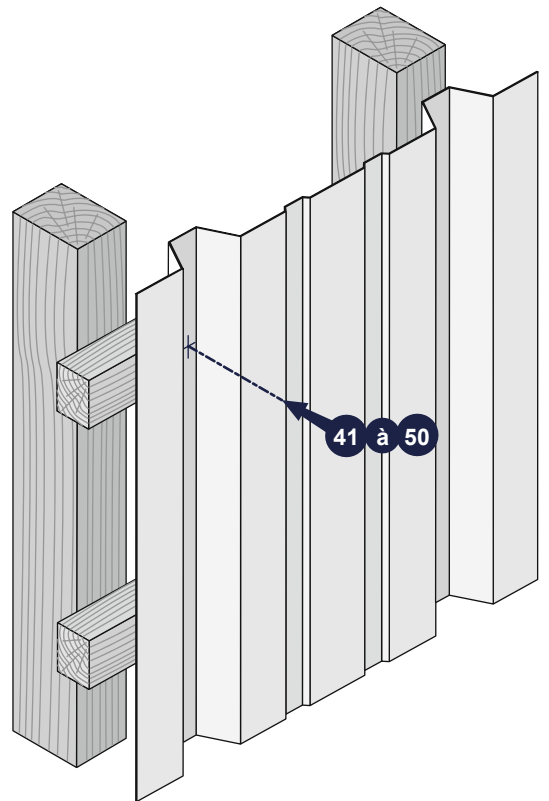
# NOTES

A series of horizontal dotted lines for writing notes.

## POSE DU PROFIL



*sur ossature MÉTALLIQUE*



*sur ossature BOIS*

## *Bardage simple peau*

1.1 Fixation du profil prélaqué sur ossature métallique

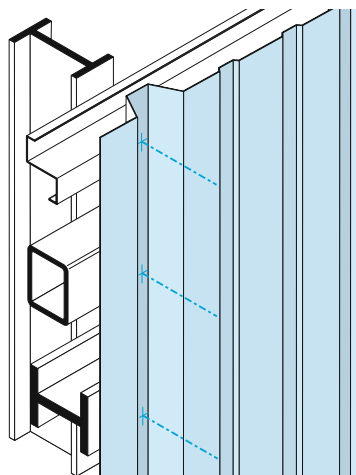
30 à 40

1.2 Fixation du profil prélaqué sur ossature bois

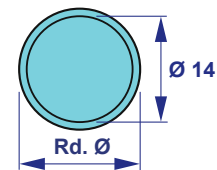
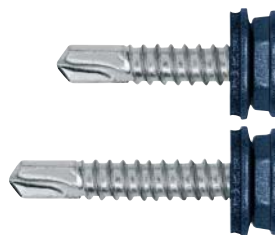
41 à 50

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE **INOX A4** CORPS  
**POINTE ACIER**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Cylindrique extra-plate

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**S-TET / BI-MÉTAL A4-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



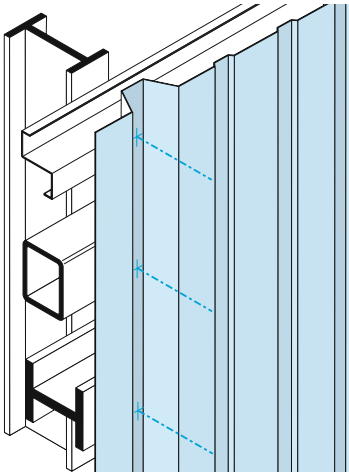
	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	2 à 6	5,5 x 26	6	4	14	7 pans	16	100	265 104
	2 à 6	5,5 x 32	6	10	14	7 pans	16	100	265 154

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.
- Tête extra-plate et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cimenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

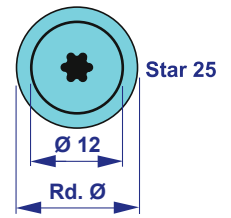
F.T.  
4275

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE **INOX A2** CORPS  
**POINTE ACIER**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR PI TB /  
BI-MÉTAL A2-L + RD  
Tête et rondelle laquées**

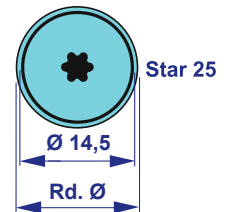
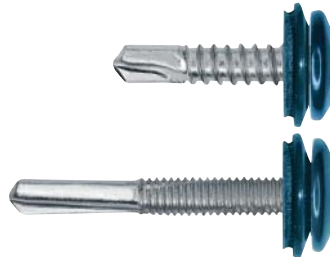


	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	5	12	Star creux n°25	16	100	372 566

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec embout de vissage empreinte Star 25, voir page 144.
- Tête légèrement bombée et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4027

TÊTE **INOX A2** CORPS  
**POINTE ACIER**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR TB /  
BI-MÉTAL A2-L + RD  
Tête et rondelle laquées**



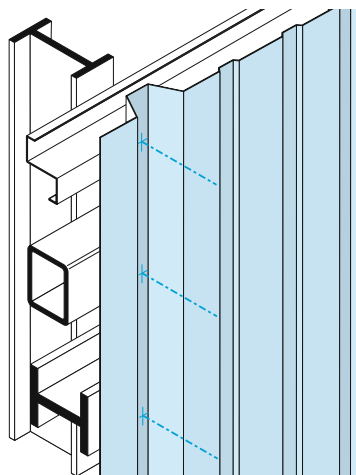
	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	2 à 6	5,5 x 26	6	4	14,5	Star creux n°25	16	100	372 562
	4 à 12	5,5 x 40	12	12	14,5	Star creux n°25	16	100	372 564

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec embout de vissage empreinte Star 25, voir page 144.
- Tête légèrement bombée et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

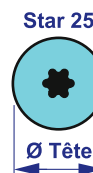
F.T.  
4029  
4030

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE **INOX A2** CORPS  
POINTE ACIER




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR PI TB /  
BI-MÉTAL A2-L + RD  
Tête et rondelle laquées**

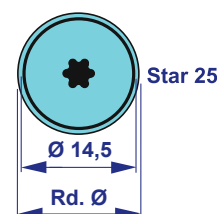


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	5	12	Star creux n°25	10	100	372 535

• PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.

F.T.  
4027

TÊTE **INOX A2** CORPS  
POINTE ACIER





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR TB /  
BI-MÉTAL A2-L + RD  
Tête et rondelle laquées**



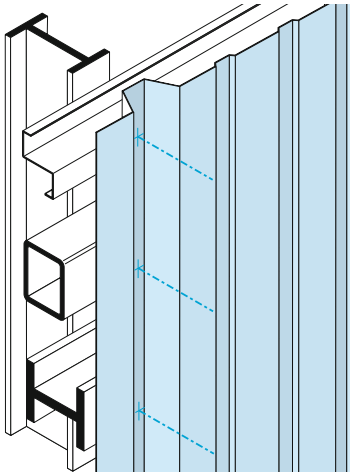
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 2 à 6	5,5 x 26	6	4	14,5	Star creux n°25	10	100	372 529
 4 à 12	5,5 x 40	12	12	14,5	Star creux n°25	10	100	372 544

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 10 mm pour bac acier.
- S'utilise avec embout de vissage empreinte Star 25, voir page 144.
- Tête légèrement bombée et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

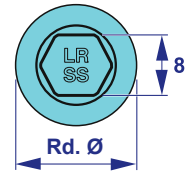
F.T.  
4029  
4030

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE **INOX A4** CORPS  
**POINTE ACIER**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX PI /  
BI-MÉTAL A4-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

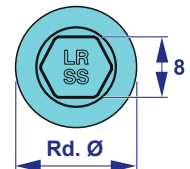
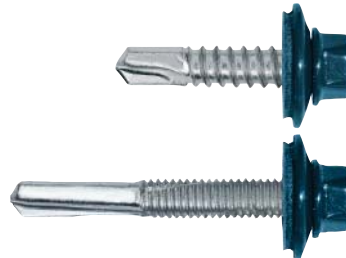


	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	5	TH8	16	100	372 362

- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)



TÊTE **INOX A4** CORPS  
**POINTE ACIER**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX /  
BI-MÉTAL A4-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



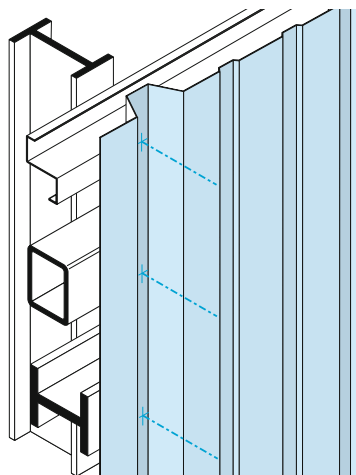
	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	2 à 6	5,5 x 26	6	6	TH8	16	100	373 450
	4 à 12	5,5 x 40	12	13	TH8	16	100	372 377

- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

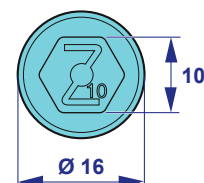
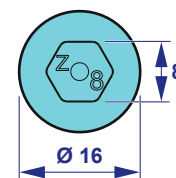


# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE **ZAMAC**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**ZACROVIS PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

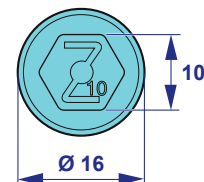
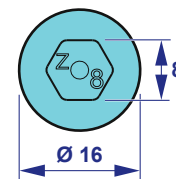
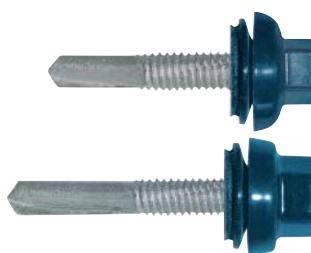


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	7	TH8	14	100	353 205
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	7	TH10	14	100	333 205

• PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.

F.T.  
4061

TÊTE **ZAMAC**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**






Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**ZACROVIS /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

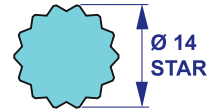
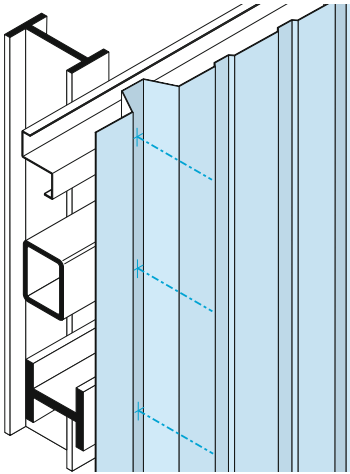


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 2 à 8	5,5 x 27	8	12	TH8	14	100	353 220
 2 à 8	5,5 x 27	8	12	TH10	14	100	333 220
 4 à 12	5,5 x 32	12	10	TH10	14	100	333 305

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8 ou TH10, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4064  
4066

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Star

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

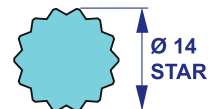
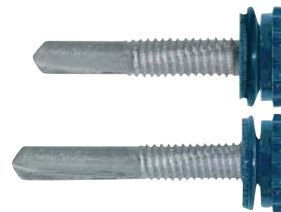
**STARZAC PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	8	14	Star	13	100	375 331

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4052



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Star

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**STARZAC /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 à 8	5,5 x 27	8	11	14	Star	13	100	375 351
4 à 12	5,5 x 32	12	10	14	Star	13	100	375 381

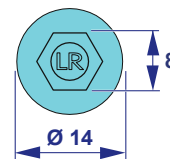
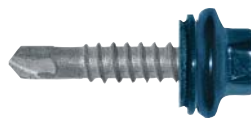
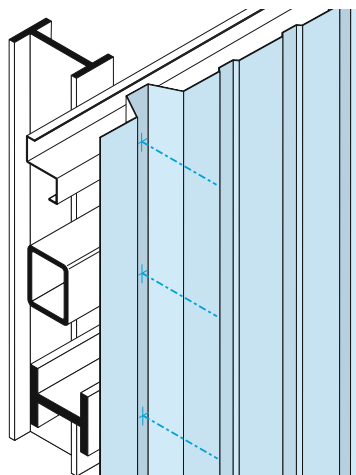
- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4054  
4055

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

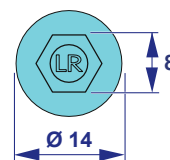
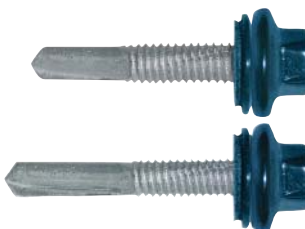
**CAPINOX PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	9	TH8	14	100	263 107

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4160





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



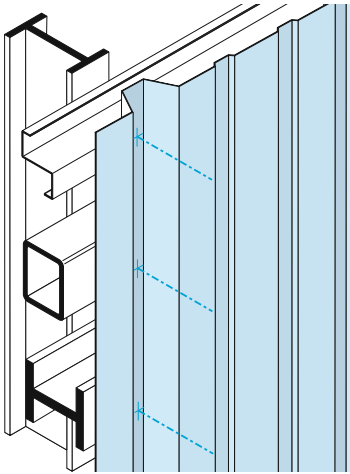
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 2 à 8	5,5 x 28	8	12	TH8	14	100	263 172
 4 à 12	5,5 x 32	12	11	TH8	14	100	263 139

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

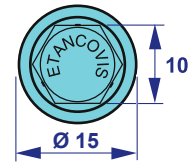
F.T.  
4327  
4162

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE **PLASTIQUE**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Plastique coloré

**FAT PI /2C**  
Tête colorée

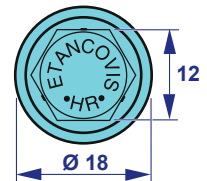
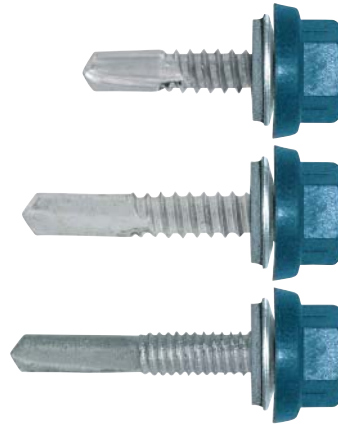


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	9	TH10	100	289 240

- Approuvé par un PV CSTB n° 8762
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis à collerette Ø 15 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4090

TÊTE **PLASTIQUE**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**






Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Plastique coloré  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**FAT /2C + RD**  
Tête colorée



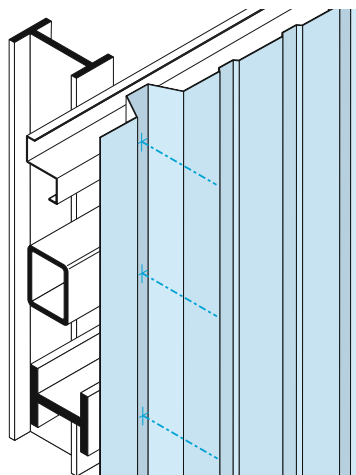
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 2 à 6	6,3 x 25	6	7	TH12	14	100	289 190
 2 à 8	6,3 x 33	8	12	TH12	14	100	289 100
 4 à 15	6 x 35	15	12	TH12	14	100	289 200

- Approuvé par un PV CSTB n° 8762
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH12, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

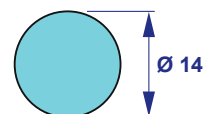
F.T.  
4092

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Cylindrique extra-plate

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**S-TET PI /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

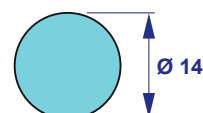


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	9	14	7 pans	14	100	265 026

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.

F.T.  
4242

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Cylindrique extra-plate

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**S-TET /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

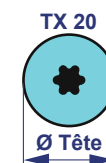


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 4 à 12	5,5 x 32	12	11	14	7 pans	14	100	265 035

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.

F.T.  
4243

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**BELVIS TB /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

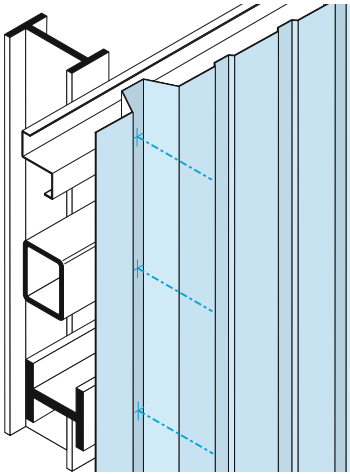


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4	12	12	Torx n°20	10	100	395 393

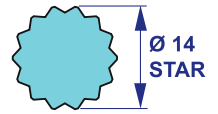
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 10 mm pour bac acier.
- S'utilise avec embout de vissage Torx 20, voir page 144.

F.T.  
4105

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Star

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm  
**STARCOLOR PI / ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

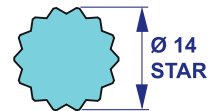
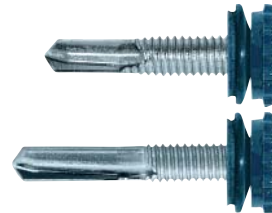


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code	
	1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	8	14	Star	13	100	375 031

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.

F.T.  
4101



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Star

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm  
**STARCOLOR / ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



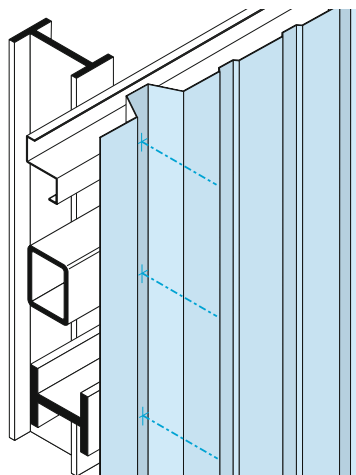
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code	
	2 à 8	5,5 x 27	8	11	14	Star	13	100	375 051
	4 à 12	5,5 x 32	12	10	14	Star	13	100	375 081

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.

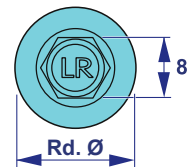
F.T.  
4102  
4103

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature métallique



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epcm

**COLORVIS PI /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

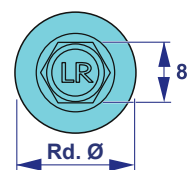
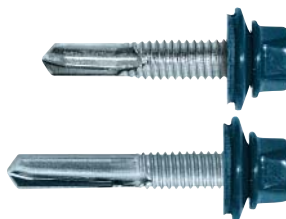


	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	9	TH8	14	100	285 620

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

F.T.  
4116

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epcm

**COLORVIS /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



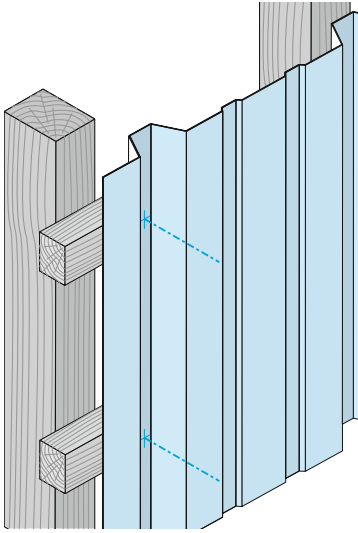
	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	2 à 8	5,5 x 28	8	12	TH8	14	100	285 625
	4 à 12	5,5 x 32	12	11	TH8	14	100	285 635

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

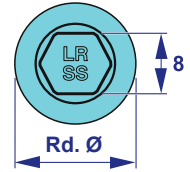
F.T.  
4121  
4123

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois



TÊTE **INOX A4** CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX BOIS /**  
**BI-MÉTAL A4-L + RD**  
**Tête et rondelle laquées**



CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
3 x 0,75	6,3 x 38	BOIS-3T	2,25	TH8	16	100	372 425

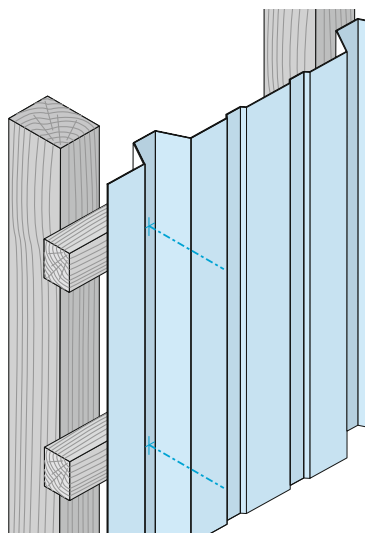
- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt
- En conformité avec l'Agrément Technique Allemand n° Z-14.1-4 - Drillnox bois Ø6.3 +Rd ≥ 16 mm
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bardage bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cimenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)



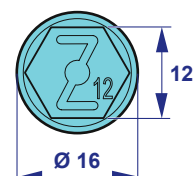
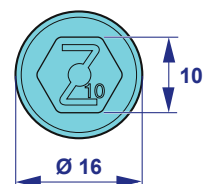
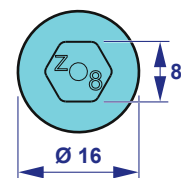
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois



TÊTE **ZAMAC**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**ZACROVIS BOIS /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



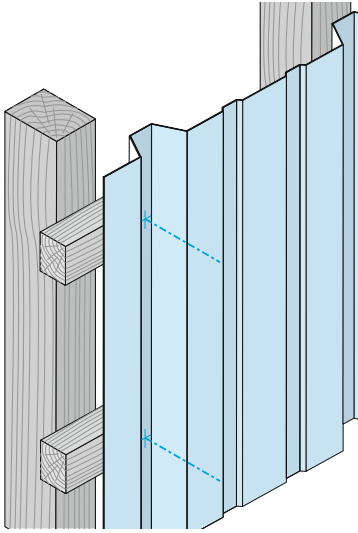
CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 38	BOIS-4T	3	TH8	14	100	553 045
4 x 0,75	6,5 x 38	BOIS-4T	3	TH10	14	100	551 045
4 x 0,75	6,5 x 38	BOIS-4T	3	TH12	14	100	551 162
4 x 0,75	6,5 x 53	BOIS-4T	20	TH8	10	100	551 858
4 x 0,75	6,5 x 53	BOIS-4T	20	TH12	14	100	551 167

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm ou Ø 10 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, TH10 ou TH12, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich
- (#) 551 858 : Non conforme aux recommandations professionnelles bardage (RAGE)

F.T.  
4074  
4075

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois



**TÊTE** ZAMAC  
CORPS SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Star

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**STARZAC BOIS /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

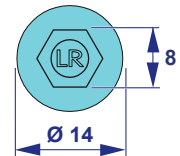


CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 45	BOIS-4T	12	14	Star	13	100	375 501

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4056

**TÊTE** INOX A2  
CORPS SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX BOIS /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 38	BOIS-4T	3	TH8	14	100	263 189

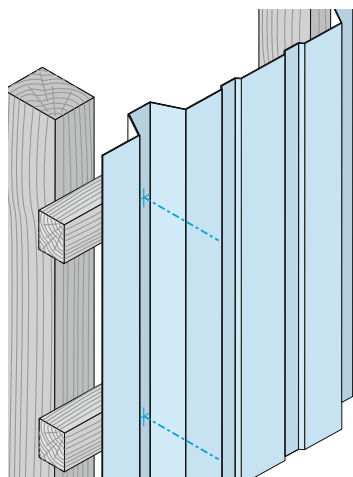
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4163

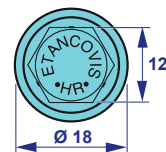
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois



TÊTE **PLASTIQUE**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Plastique coloré  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**FAT BOIS /2C + RD**  
Tête et rondelle laquées

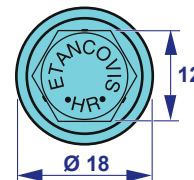


CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 38	BOIS-4T	3	TH12	14	100	551 110
4 x 0,75	6,5 x 53	BOIS-4T	20	TH12	14	100	551 120

- Approuvé par un PV CSTB n° 8762
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH12, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4096

TÊTE **PLASTIQUE**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis multi-supports Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Plastique coloré  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**AT 233G /2C + RD**  
Tête et rondelle laquées

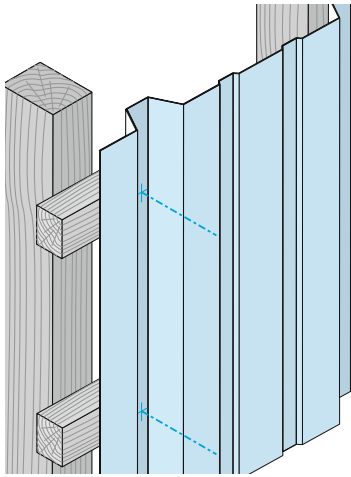


CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75	6,5 x 35	233G-BOIS-2T	0,75	TH12	14	100	289 350
2 x 0,75	6,5 x 50	233G-BOIS-2T	15	TH12	14	100	289 500

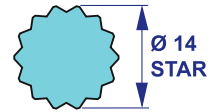
- Approuvé par un PV CSTB n° 8762
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Applications horizontales, la profondeur d'ancrage dans le bois : PA = 30 mm minimum. Ce qui change la capacité de serrage maximum (CS maxi) de chaque longueur de vis.
- Dans une application sur support acier, prendre CA maxi comme critère de sélection.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH12, voir page 142.
- Vis universelle sur support acier (avec avant trou) ou support bois (sans avant trou).
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Star

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm  
**STARCOLOR BOIS /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

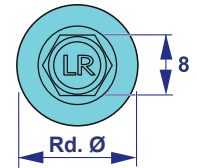


CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 45	BOIS-4T	12	14	Star	13	100	375 201

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.

F.T.  
4104

TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm  
**COLORVIS BOIS /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 45	BOIS-4T	3	TH8	14	100	552 566
4 x 0,75	6,5 x 53	BOIS-4T	20	TH8	16	100	551 051

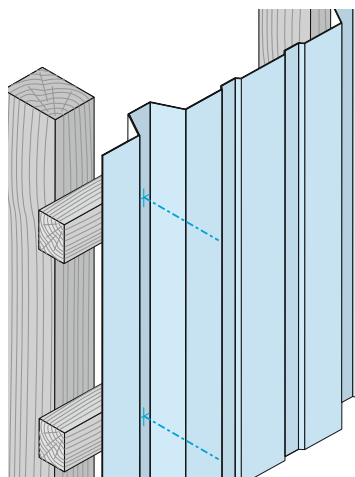
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 ou Ø 16 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4132

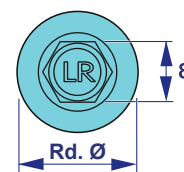
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**COLORVIS BOIS /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



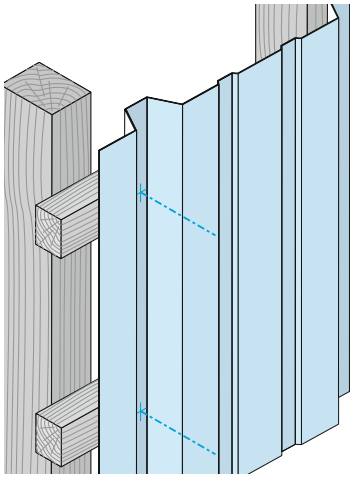
CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 4 x 0,75	6,5 x 38	BOIS-4T	3	TH8	14	100	552 529

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

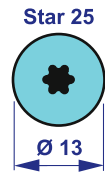
F.T.  
4130

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois - Bâtiment agricole



TÊTE **INOX A2** CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR BOIS TB /  
BI-MÉTAL A2-L + RD  
Tête et rondelle laquées**

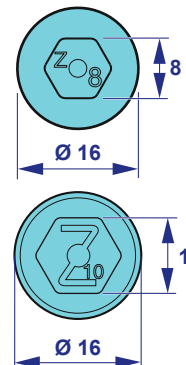


CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
3 x 0,75	4,9 x 35	BOIS-3T	1,25	13	Star creux n°25	10	100	372 557

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 10 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec embout de vissage empreinte Star 25, voir page 144.
- Tête légèrement bombée et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cimenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4031

TÊTE **ZAMAC** CORPS  
ACIER ZINGUÉ



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cimenté zingué  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**ZACROVIS BOIS /ZN-L + RD  
Tête et rondelle laquées**



CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	4,9 x 35	BOIS-4T	3	TH8	14	100	553 025
4 x 0,75	4,9 x 35	BOIS-4T	3	TH10	14	100	551 025

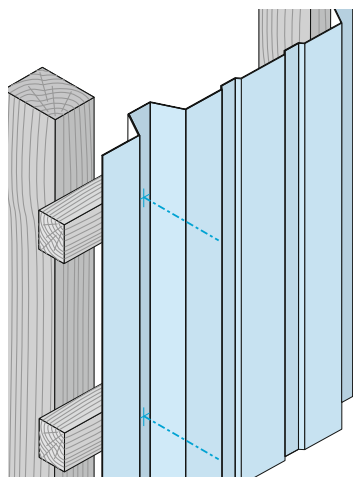
- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8 ou TH10, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.

F.T.  
4076

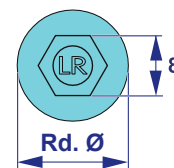
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois - Bâtiment agricole



TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS




Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX BOIS /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

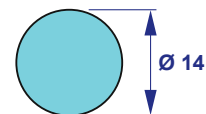


CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 4 x 0,75	4,9 x 35	BOIS-4T	3	TH8	14	100	263 179

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4326

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS





Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Cylindrique extra-plate

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**S-TET BOIS /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



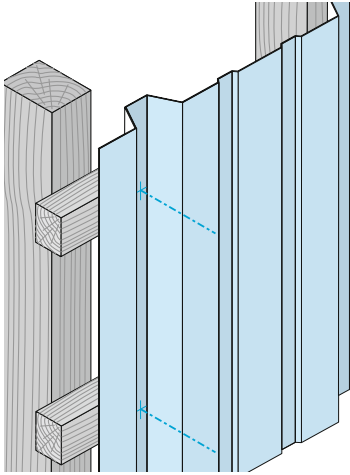
CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 4 x 0,75	4,9 x 35	BOIS-4T	2,25	14	7 pans	14	100	265 173
 4 x 0,75	4,9 x 60	BOIS-4T	8	14	7 pans	14	100	265 183

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.

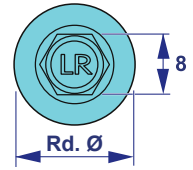
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois - Bâtiment agricole





TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm  
**COLORVIS BOIS /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

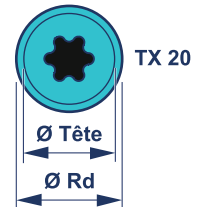


CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 4 x 0,75	4,9 x 35	BOIS-4T	3	TH8	14	100	551 010
 4 x 0,75	4,9 x 60	BOIS-4T	8	TH8	14	100	551 046

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

F.T.  
2298


TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Acier cémenté zingué  
{matiere\_tete}  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm  
**BELVIS BOIS TB /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



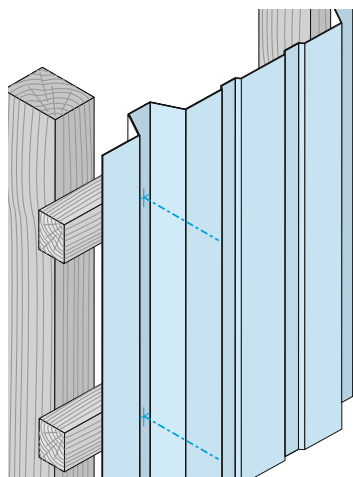
CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 3 x 0,75	4,9 x 35	BOIS-3T	2,25	12	Torx n°20	14	100	395 358

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec embout de vissage Torx 20, voir page 144.

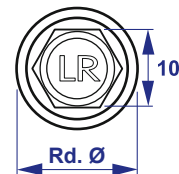
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE SIMPLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué Sur ossature bois - Bâtiment agricole



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis multi-supports Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epm

**FASTO 233G /ZN + RD**



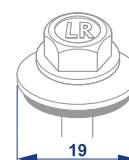
CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75	6,5 x 35	233G-BOIS-2T	0,75	TH10	16	100	370 110
2 x 0,75	6,5 x 50	233G-BOIS-2T	13	TH10	16	100	370 120

- Les capacités polyvalentes de cette 233G est tributaire de son sens de pose dans un support bois :
- Applications horizontales, la profondeur d'ancrage dans le bois : PA = 30 mm minimum.  
Ce qui change la capacité de serrage maximum (CS max) de chaque longueur de vis.
- Dans une application sur support acier, prendre CA maxi comme critère de sélection.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Vis universelle sur support acier (avec avant trou) ou support bois (sans avant trou).

F.T.  
4210

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

POLYÉTHYLÈNE



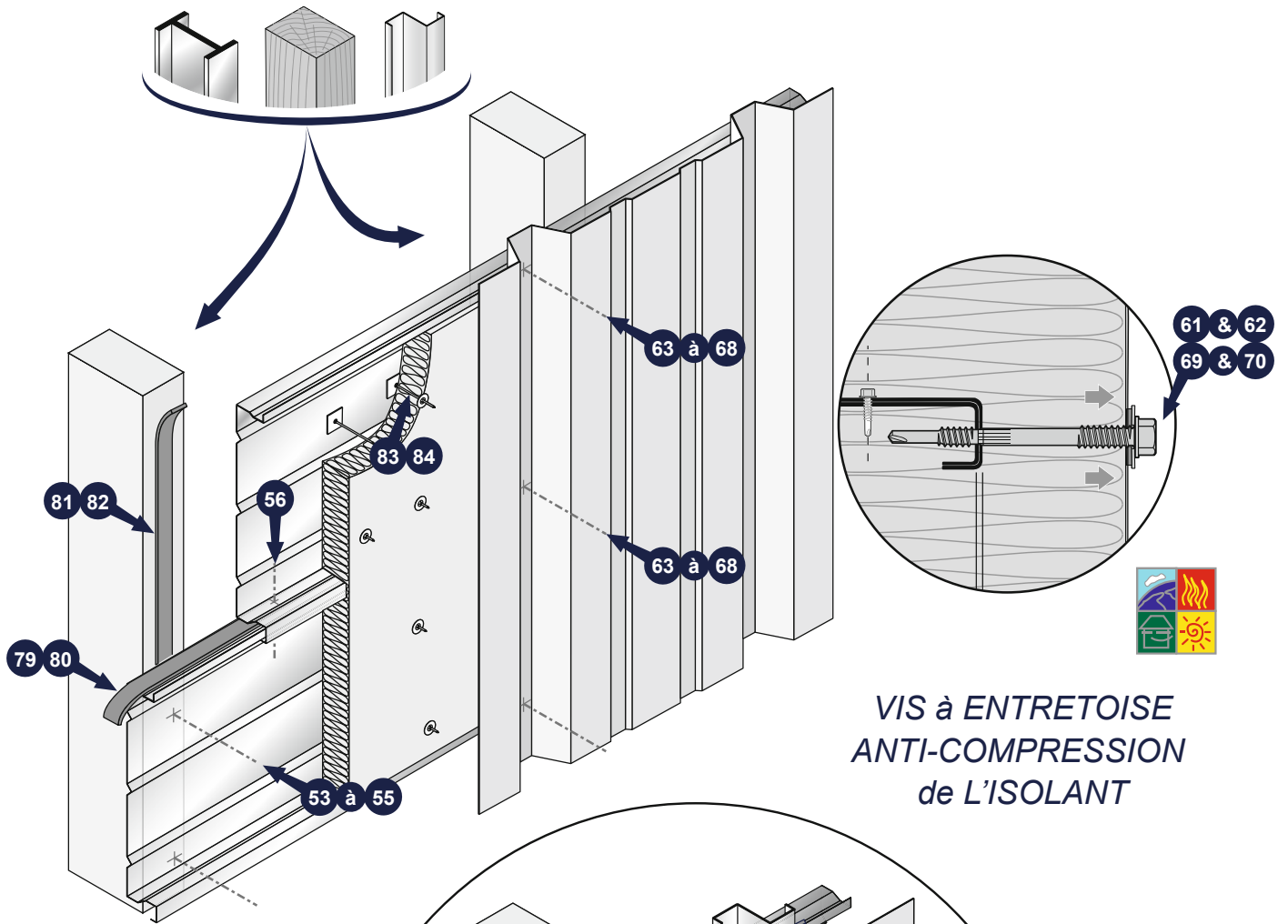
Capuchon pour tête de vis  
Tête Hexagonale à collerette

Polyéthylène de couleur

**CAPUCHON CAPACH 6**

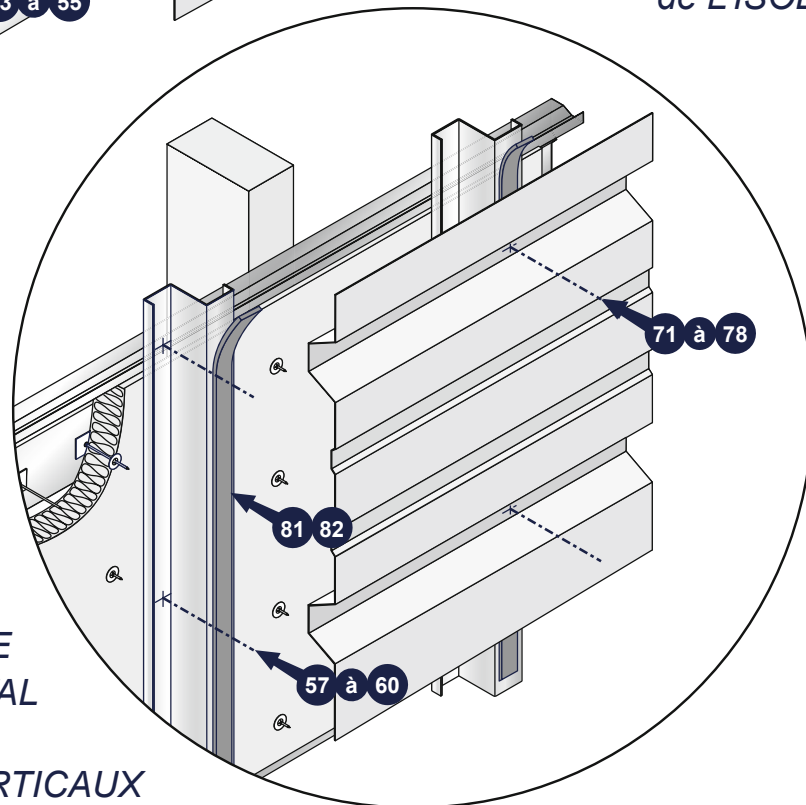
Pour tête	Ø Rd. Maxi	Cond.	Code
TH10	19	100	416 150

- Pour vis tête hexagonale 6 pans de 10 mm, nue ou montée avec rondelle Ø 19 mm maxi.



VIS à ENTRETOISE  
ANTI-COMPRESSION  
de L'ISOLANT

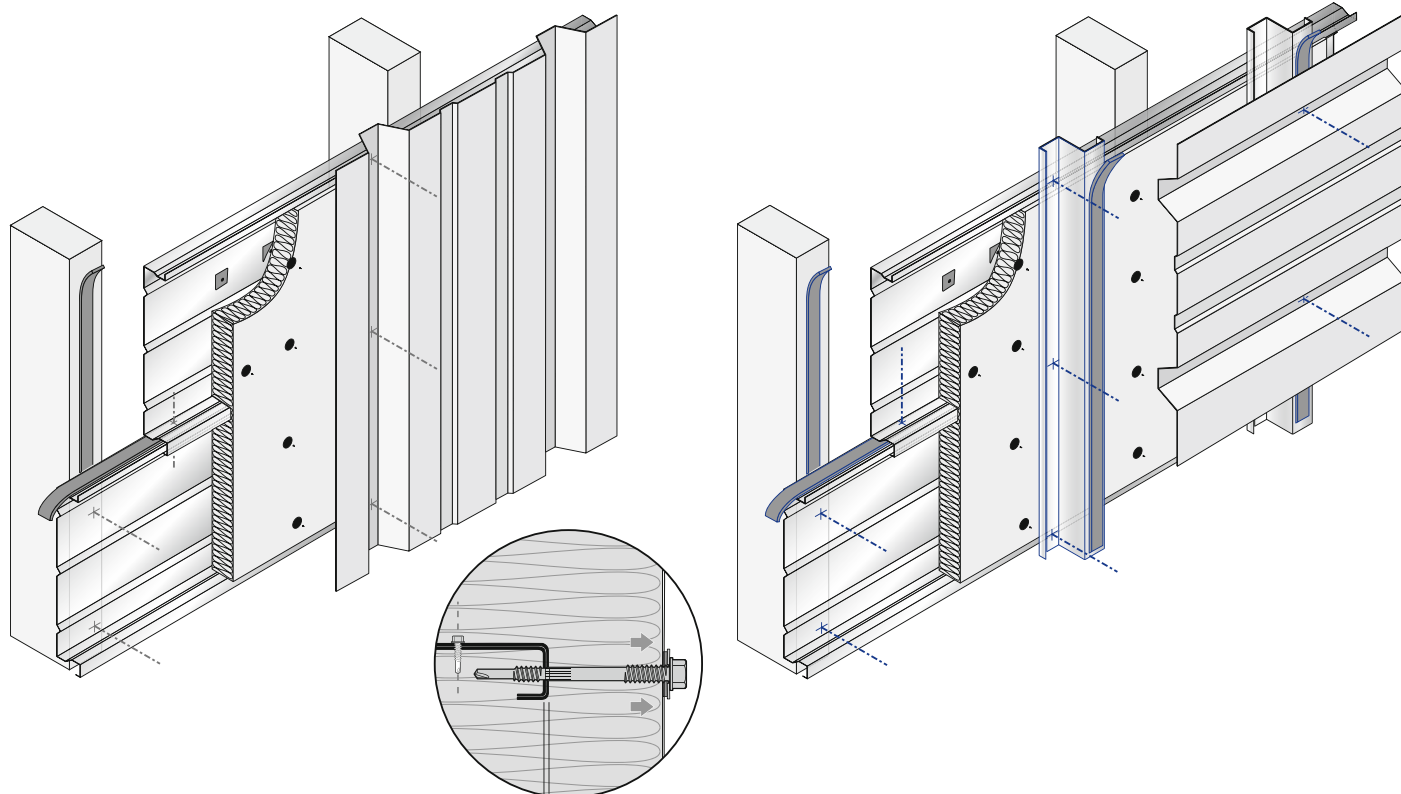
BARDAGE  
VERTICAL



BARDAGE  
HORIZONTAL  
avec  
ÉCARTEURS VERTICAUX

*Bardage double peau*

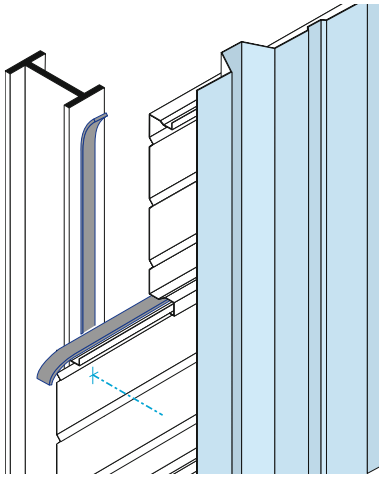
# BARDAGE DOUBLE PEAU



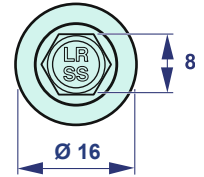
## Bardage double peau

<b>3.1 Fixation des plateaux</b>	<b>53 à 56</b>
3.1.1 Fixation sur ossature métallique	53 & 54
3.1.2 Fixation sur ossature bois	55
3.1.2 Couturage des plateaux	56
<b>3.2 Fixation de l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga</b>	<b>57 à 62</b>
3.2.1 Fixation sur lèvres de plateaux	57 à 60
3.2.2 Fixation sur lèvres de plateaux système anti-compression	61 & 62
<b>3.3 Fixation du profil prélaqué (pose verticale)</b>	<b>63 à 70</b>
3.3.1 Fixation sur lèvres de plateaux	63 à 68
3.3.2 Fixation sur lèvres de plateaux système anti-compression	69 & 70
<b>3.4 Fixation du profil prélaqué (pose horizontale)</b>	<b>71 à 78</b>
<b>3.5 Joint d'étanchéité à l'air à coupure thermique</b>	<b>79 à 82</b>
3.5.1 Entre lèvres de plateaux	79 & 80
3.5.2 Entre poteaux et plateaux/Entre panne Zed et bac	81 & 82
<b>3.6 Prépositionnement d'isolant</b>	<b>83 à 85</b>
3.6.1 Prépositionnement en fond de plateaux	83 & 84
3.6.2 Prépositionnement sur les lèvres de plateaux	85

## Fixation des plateaux Sur ossature métallique



TÊTE  
**INOX A4**  
CORPS  
POINTE ACIER




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**GOLDINOX PI /  
BI-MÉTAL A4 + RD**

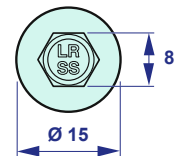


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	4	TH8	16	100	374 300

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4014

TÊTE  
**INOX A4**  
CORPS  
POINTE ACIER




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté

**GOLDINOX /BI-MÉTAL A4**



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 4 à 12	5,5 x 40	12	12	TH8	100	374 420

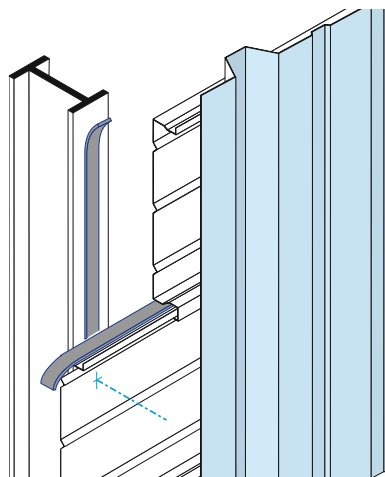
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4016

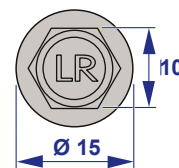
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation des plateaux Sur ossature métallique



TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Acier traité Supracoat 2C

**GOLDOVIS /2C**

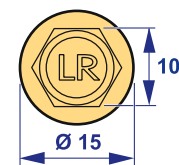
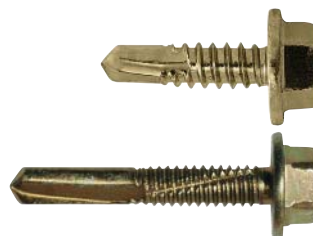


	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
	2 à 6	6,3 x 22	6	10	TH10	100	331 203
	4 à 15	6 x 35	15	14	TH10	100	331 107

- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt (s'applique pour la GOLDOVIS 6)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich



TÊTE ACIER ZBJ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Acier zingué bichromaté jaune

**GOLDOVIS /ZBJ**



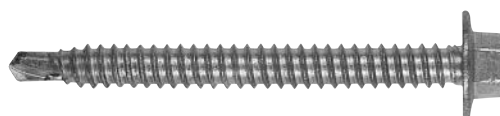
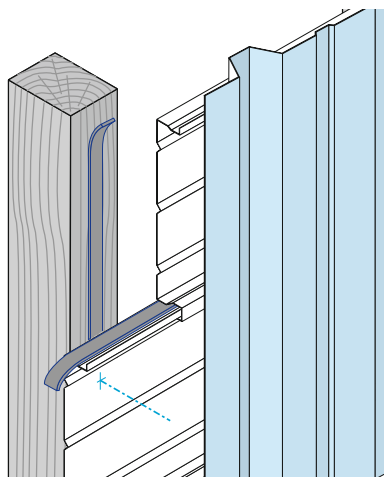
	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
	2 à 6	6,3 x 22	6	10	TH10	500	331 200
	4 à 15	6 x 35	15	14	TH10	500	331 100

- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt (s'applique pour la GOLDOVIS 6)
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 2 cycles Kesternich

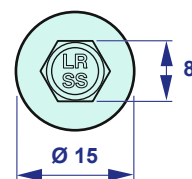


- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation des plateaux Sur ossature bois



TÊTE  
**INOX A4**  
CORPS  
POINTE ACIER



Vis auto-perceuse Bois  
Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cimenté

**GOLDINOX BOIS /BI-MÉTAL A4**



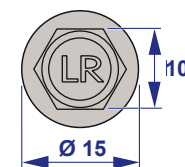
CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
3 x 0,75	6,3 x 60	BOIS-3T	30	TH8	100	374 450

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion  $\geq$  30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4017



TÊTE  
**SUPRACOAT 2C**  
CORPS



Vis multi-supports  
Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Acier traité Supracoat 2C

**GOLDOFAST 233G /2C**



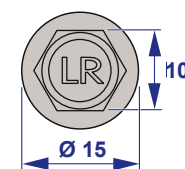
CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
2 x 0,75	6,5 x 51	233G-BOIS-2T	20	TH10	500	331 451

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion  $\geq$  15 cycles Kesternich

F.T.  
2046



TÊTE  
**SUPRACOAT 2C**  
CORPS



Vis auto-perceuse Bois  
Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Acier traité Supracoat 2C

**GOLDOVIS BOIS /2C**



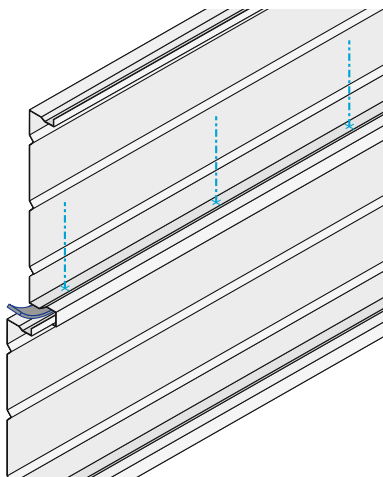
CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 63	BOIS-4T	33	TH10	500	331 222

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion  $\geq$  15 cycles Kesternich

F.T.  
4024

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation des plateaux Couturage des plateaux



TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette



Acier traité Supracoat 2C

**FASTOVIS FC-R2 PI /2C**

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 2 x 0,75 à 4 x 0,75	4,8 x 17	4T-PI	3	TH8	500	284 113

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4127


TÊTE ACIER ZBJ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier zingué bichromaté jaune

**FASTOVIS FC-R2 PI /ZBJ**

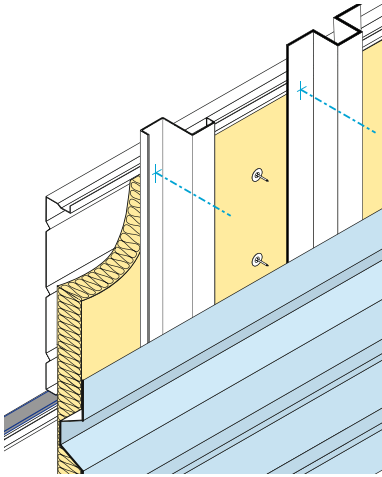
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 2 x 0,75 à 4 x 0,75	4,8 x 17	4T-PI	3	TH8	500	284 110

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 2 cycles Kesternich

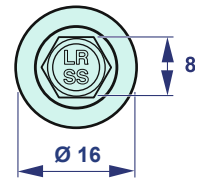
F.T.  
4127

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)

## Fixation de l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga Sur les lèvres des plateaux



TÊTE **INOX A4** CORPS  
POINTE ACIER




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**GOLDINOX PI /  
BI-MÉTAL A4 +RD**



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	4	TH8	16	100	374 300

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion  $\geq 30$  cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4014

TÊTE **SUPRACOAT 2C** CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C

**FASTOVIS PI /2C**



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 3 x 0,75 ou 1,5	5,5 x 25	3T-1.5PI	10	TH8	100	335 691

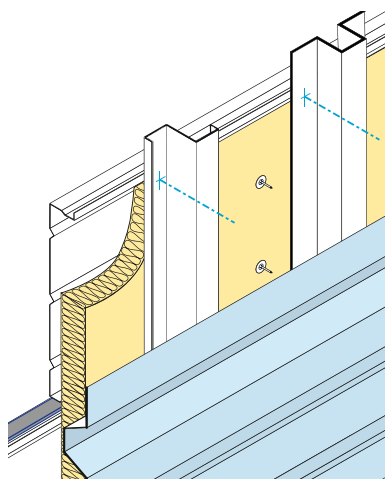
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion  $\geq 15$  cycles Kesternich

F.T.  
4112

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation de l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga Sur les lèvres des plateaux



TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

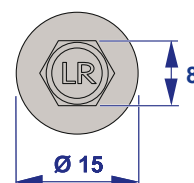


Acier traité Supracoat 2C	
<b>FASTOVIS /2C</b>	
Cond.	Code
100	285 066

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte
4 x 0,75 ou 2,5	6,3 x 25	4T-2.5	10	TH10

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large



Acier traité Supracoat 2C	
<b>GOLDOVIS /2C</b>	
Cond.	Code
100	331 182

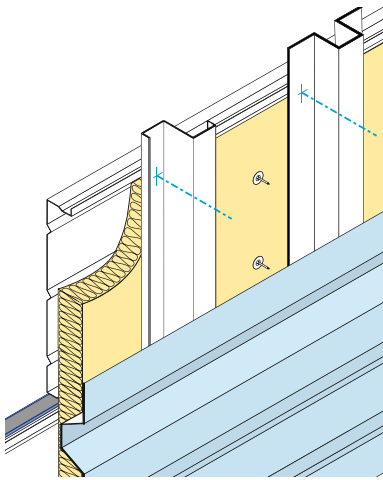
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte
0,75 à 1,5	6,3 x 22	1.5-SF	7	TH8

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4019

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)

## Fixation de l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga Sur les lèvres des plateaux




TETE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cimenté zingué

**FASTOVIS PI /ZN**

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 3 x 0,75 ou 1,5	5,5 x 25	3T-1.5PI	10	TH8	500	335 695

- PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

F.T.  
4112



TETE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cimenté zingué

**FASTOVIS /ZN**

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 4 x 0,75 ou 2,5	6,3 x 25	4T-2.5	10	TH10	100	285 065
 4 x 0,75 ou 2,5	6,3 x 32	4T-2.5	17	TH10	100	285 070

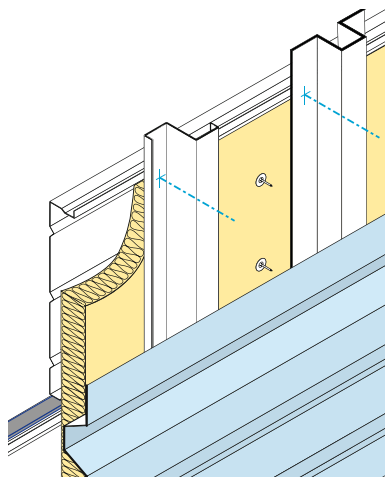
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.

F.T.  
4114

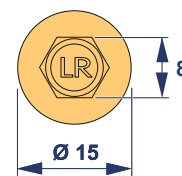
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation de l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga Sur les lèvres des plateaux



TÊTE ACIER ZBJ CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Acier zingué bichromaté jaune

**GOLDOVIS /ZBJ**

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 0,75 à 1,5	6,3 x 22	1.5-SF	7	TH8	100	331 180

- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 2 cycles Kesternich

F.T.  
4019



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué

**FASTOVIS PI /ZN**

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 32	4PI	16	TH8	500	285 490
 1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	20	TH8	500	285 500

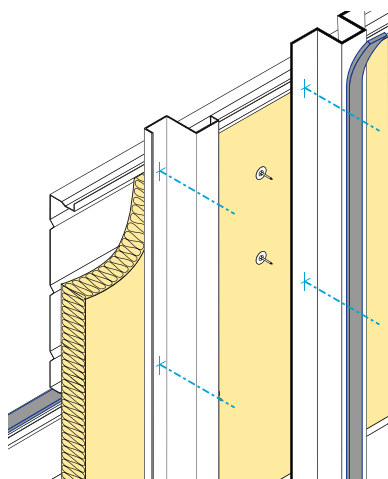
- PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

F.T.  
4116

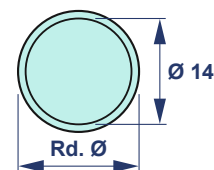
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **CS<sub>mini/maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation de l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga

Sur les lèvres des plateaux  
Système anti-compression



TÊTE **INOX A4** CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Double filet  
Entretoise anti-compression  
Tête Cylindrique extra-plate

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**S-TET STOP PI DF /  
BI-MÉTAL A4 + RD**



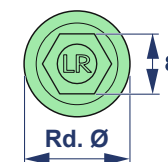
CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 70	4T-2.5PI	40	40	14	7 pans	16	100	266 672
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 90	4T-2.5PI	60	60	14	7 pans	16	100	266 692

- En conformité avec la Réglementation Thermique en vigueur
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.
- Vis spéciale pour éviter la compression de l'isolant, le cône entretoise limitant le serrage à 40 ou 60 ou 80 mm suivant le modèle.
- Son double filet évitant les déformations de la peau extérieure lors du serrage.
- Résistance à la corrosion  $\geq$  30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4266



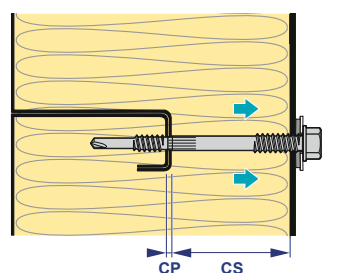
TÊTE **INOX A2** CORPS  
SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Double filet  
Entretoise anti-compression  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX STOP PI DF / 2C + RD**



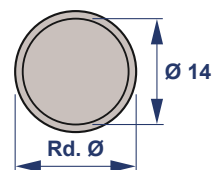
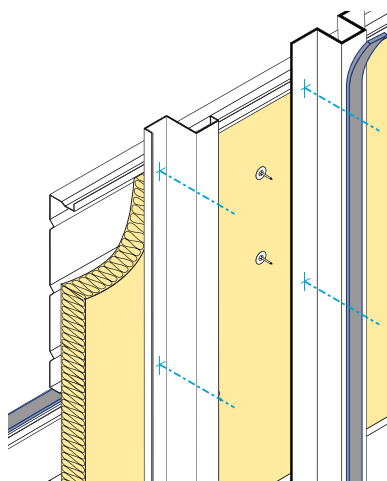
CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 70	4T-2.5PI	40	40	TH8	16	100	264 072
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 90	4T-2.5PI	60	60	TH8	16	100	264 092
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 110	4T-2.5PI	80	80	TH8	16	100	264 112

- En conformité avec la Réglementation Thermique en vigueur
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Vis spéciale pour éviter la compression de l'isolant, le cône entretoise limitant le serrage à 40 ou 60 ou 80 mm suivant le modèle.
- Son double filet évitant les déformations de la peau extérieure lors du serrage.
- Résistance à la corrosion  $\geq$  15 cycles Kesternich

F.T.  
4328

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation de l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga Sur les lèvres des plateaux Système anti-compression





Vis autoperceuse Double filet  
Entretoise anti-compression  
Tête Cylindrique extra-plate

Acier traité Supraccoat 2C  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

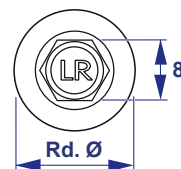
**S-TET STOP PI DF /2C + RD**



CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 70	4T-2.5PI	40	40	14	7 pans	16	100	265 071
 4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 90	4T-2.5PI	60	60	14	7 pans	16	100	265 091

- En conformité avec la Réglementation Thermique en vigueur
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.
- Vis spéciale pour éviter la compression de l'isolant, le cône entretoise limitant le serrage à 40 ou 60 ou 80 mm suivant le modèle.
- Son double filet évitant les déformations de la peau extérieure lors du serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4245






Vis autoperceuse Double filet  
Entretoise anti-compression  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**FASTOP PI DF /ZN + RD**



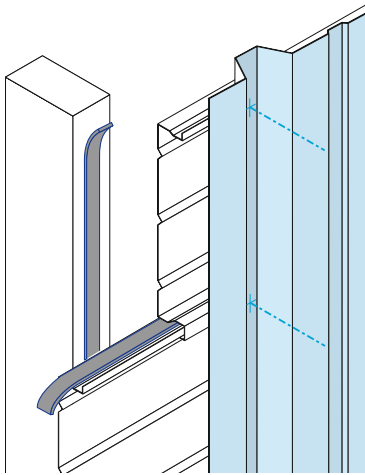
CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 70	4T-2.5PI	40	40	TH8	16	100	332 063
 4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 90	4T-2.5PI	60	60	TH8	16	100	332 064
 4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 110	4T-2.5PI	80	80	TH8	16	100	332 065

- En conformité avec la Réglementation Thermique en vigueur
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Vis spéciale pour éviter la compression de l'isolant, le cône entretoise limitant le serrage à 40 ou 60 ou 80 mm suivant le modèle.
- Son double filet évitant les déformations de la peau extérieure lors du serrage.

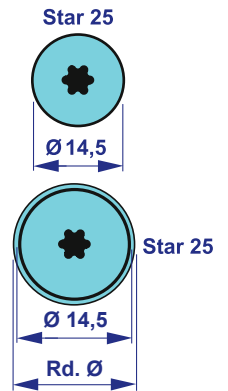
F.T.  
4137

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CS<sub>mini/maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué (Pose verticale) Sur les lèvres des plateaux



TÊTE INOX A2 CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR PI TB /  
BI-MÉTAL A2-L +RD  
Tête et rondelle laquées**



	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	1,5 à 3,5	5,5 x 38	3.5PI	10	14,5	Star creux n°25	10	100	372 539
	1,5 à 3,5	5,5 x 38	3.5PI	10	14,5	Star creux n°25	16	100	372 568

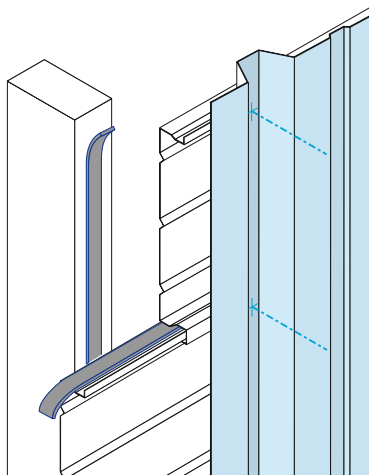
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 10 mm pour bac acier ou Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec embout de vissage empreinte Star 25, voir page 144.
- Tête légèrement bombée et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4028

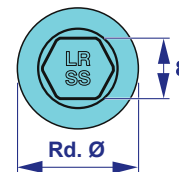
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **CS<sub>mini/maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose verticale) Sur les lèvres des plateaux



TÊTE **INOX A4** CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX PI /  
BI-MÉTAL A4-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



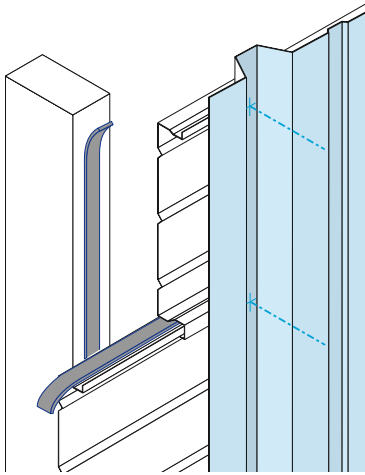
	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	1,5 à 3,5	5,5 x 38	3.5PI	15	TH8	16	100	372 469

- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

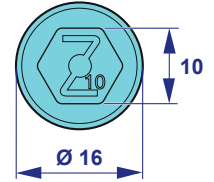
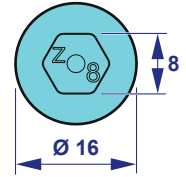


- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **CS<sub>mini/maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué (Pose verticale) Sur les lèvres des plateaux



TÊTE **ZAMAC**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**ZACROVIS PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

GARANTIE  
**20 ans**  
Anti-corrosion  
de la tête de vis

Rapport d'essais  
**BUREAU**  
**VERITAS**

**Acier**

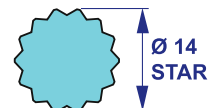
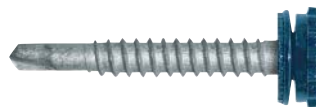
Recommandations  
**BARDAGE**  
Professionnelles

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 5 x 0,75	4,8 x 36	5T-PI	16	TH8	14	100	353 105
2 x 0,75 à 5 x 0,75	4,8 x 36	5T-PI	16	TH10	14	100	333 105
1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	16	TH8	14	100	353 210
1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	16	TH10	14	100	330 821

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8 ou TH10, voir page 142.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4070  
4061

TÊTE **ZAMAC**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Star

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**STARZAC PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

GARANTIE  
**20 ans**  
Anti-corrosion  
de la tête de vis

Rapport d'essais  
**BUREAU**  
**VERITAS**

**Acier**

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	17	14	Star	13	100	375 401

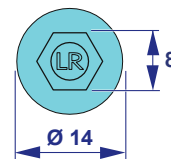
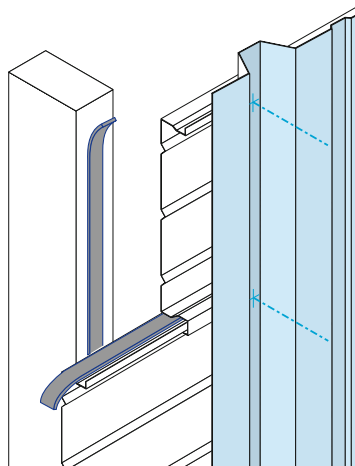
- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4052

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose verticale) Sur les lèvres des plateaux



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca Acier Inoxydable  
A2 / Epm

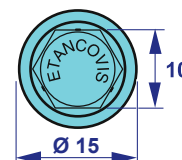
**CAPINOX PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
5 x 0,75	4,8 x 36	5T-PI	16	TH8	14	100	263 158

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4158



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
Tête surmoulage Plastique coloré

**FAT PI /ZN**  
Tête colorée



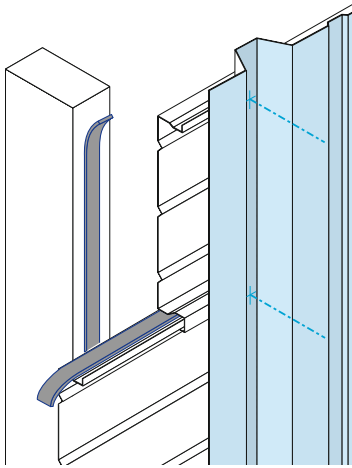
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
2 x 0,75 à 5 x 0,75	4,8 x 36	5T-PI	18	TH10	100	289 130

- Approuvé par un PV CSTB n° 8762
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis à collerette d'appui Ø 15 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.

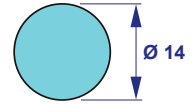
F.T.  
4088

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué (Pose verticale) Sur les lèvres des plateaux



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Cylindrique extra-plate

Acier cimenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**S-TET PI / ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

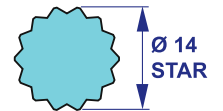


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 2 x 0,75 à 5 x 0,75	4,8 x 36	5T-PI	16	14	7 pans	14	100	265 011
 1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	18	14	7 pans	14	100	265 041

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.

F.T.  
4244  
4242

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Star

Acier cimenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**STARCOLOR PI / ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



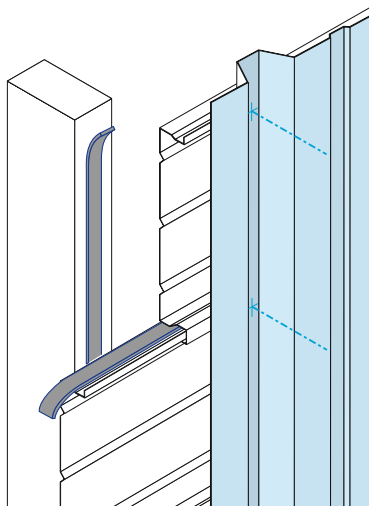
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	17	14	Star	13	100	375 101

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.

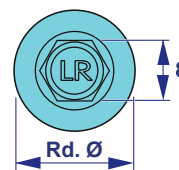
F.T.  
4101

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose verticale) Sur les lèvres des plateaux



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cimenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**COLORVIS PI /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

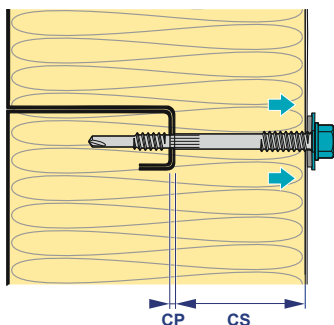


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 2 x 0,75 à 5 x 0,75	4,8 x 36	5T-PI	16	TH8	14	100	285 600

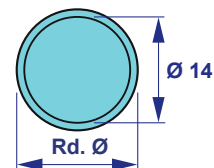
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

F.T.  
4115

## Fixation du profil prélaqué (Pose verticale) Sur les lèvres des plateaux Système anti-compression



TÊTE INOX A4 CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Double filet  
Entretroise anti-compression  
Tête Cylindrique extra-plate

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**S-TET STOP PI DF /  
BI-MÉTAL A4-L + RD  
Tête et rondelle laquées**



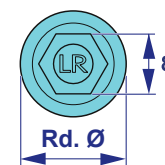
CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 70	4T-2.5PI	40	40	14	7 pans	16	100	266 673
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 90	4T-2.5PI	60	60	14	7 pans	16	100	266 693

- En conformité avec la Réglementation Thermique en vigueur
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.
- Vis spéciale pour éviter la compression de l'isolant, le cône entretroise limitant le serrage à 40 ou 60 ou 80 mm suivant le modèle.
- Son double filet évitant les déformations de la peau extérieure lors du serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4266



TÊTE INOX A2 CORPS  
SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Double filet  
Entretroise anti-compression  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX STOP PI DF /  
2C-L + RD  
Tête et rondelle laquées**



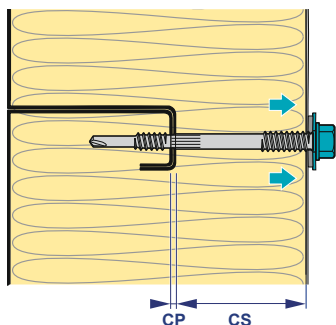
CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 70	4T-2.5PI	40	40	TH8	16	100	264 073
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 90	4T-2.5PI	60	60	TH8	16	100	264 093
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 110	4T-2.5PI	80	80	TH8	16	100	264 113

- En conformité avec la Réglementation Thermique en vigueur
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Vis spéciale pour éviter la compression de l'isolant, le cône entretroise limitant le serrage à 40 ou 60 ou 80 mm suivant le modèle.
- Son double filet évitant les déformations de la peau extérieure lors du serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

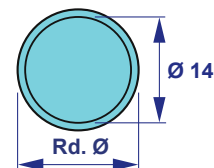
F.T.  
4328

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose verticale) Sur les lèvres des plateaux Système anti-compression



TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS



Vis autoperceuse Double filet  
Entretroise anti-compression  
Tête Cylindrique extra-plate

Acier traité Supracoat 2C  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**S-TET STOP PI DF /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



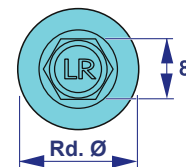
CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CS maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 70	4T-2.5PI	40	40	14	7 pans	16	100	265 072
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 90	4T-2.5PI	60	60	14	7 pans	16	100	265 092

- En conformité avec la Réglementation Thermique en vigueur
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.
- Vis spéciale pour éviter la compression de l'isolant, le cône entretroise limitant le serrage à 40 ou 60 ou 80 mm suivant le modèle.
- Son double filet évitant les déformations de la peau extérieure lors du serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4245



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Double filet  
Entretroise anti-compression  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**COLORSTOP PI DF /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



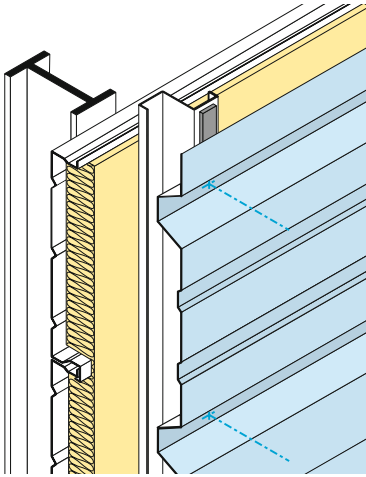
CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 70	4T-2.5PI	40	40	TH8	16	100	332 070
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 90	4T-2.5PI	60	60	TH8	16	100	332 071
4 x 0,75 ou 2,5	5,5 x 110	4T-2.5PI	80	80	TH8	16	100	332 072

- En conformité avec la Réglementation Thermique en vigueur
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Vis spéciale pour éviter la compression de l'isolant, le cône entretroise limitant le serrage à 40 ou 60 ou 80 mm suivant le modèle.
- Son double filet évitant les déformations de la peau extérieure lors du serrage.

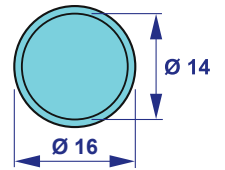
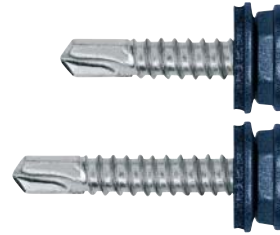
F.T.  
4137

- CP : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- CS<sub>mini/maxi</sub> : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- Rd. Ø : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué (Pose horizontale) Sur l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga



TÊTE  
**INOX A4**  
CORPS  
**POINTE ACIER**





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Cylindrique extra-plate

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**S-TET / BI-MÉTAL A4-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code	
	2 à 6	5,5 x 26	6	4	14	7 pans	16	100	265 104
	2 à 6	5,5 x 32	6	10	14	7 pans	16	100	265 154

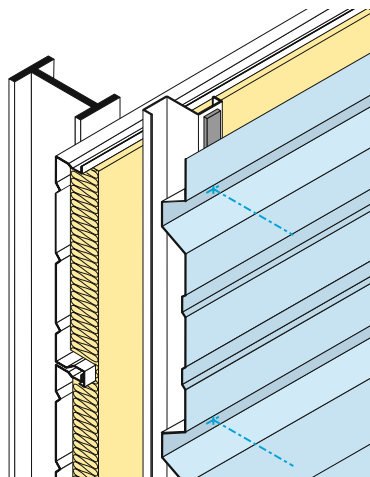
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.
- Tête extra-plate et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cimenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4275

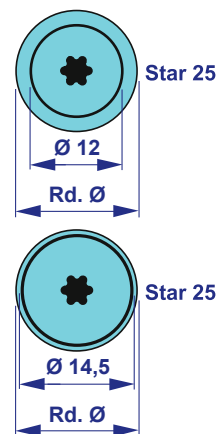
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose horizontale) Sur l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga



TÊTE **INOX A2** CORPS  
POINTE ACIER





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR PI TB /  
BI-MÉTAL A2-L + RD**



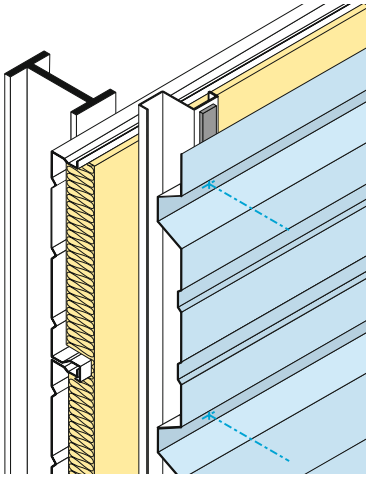
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	5	12	Star creux n°25	16	100 372 566
	1,5 à 3,5	5,5 x 38	3.5PI	10	14,5	Star creux n°25	16	100 372 568

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec embout de vissage empreinte Star 25, voir page 144.
- Tête légèrement bombée et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cimenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

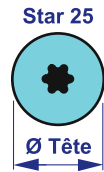
F.T.  
4027  
4028

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué (Pose horizontale) Sur l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga



TÊTE **INOX A2** CORPS  
POINTE ACIER





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR PI TB /  
BI-MÉTAL A2-L + RD**



CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code	
	1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	5	12	Star creux n°25	10	100	372 535
	1,5 à 3,5	5,5 x 38	3.5PI	10	14,5	Star creux n°25	10	100	372 539

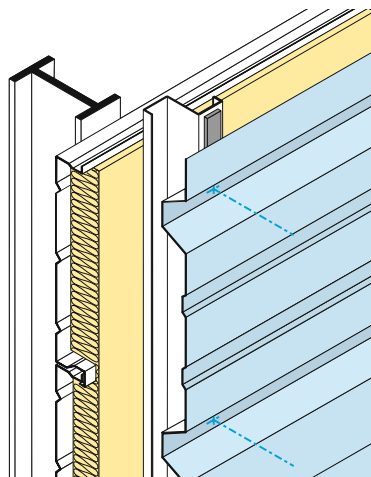
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 10 mm pour bac acier.
- S'utilise avec embout de vissage empreinte Star 25, voir page 144.
- Tête légèrement bombée et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F. T.  
4027  
4028

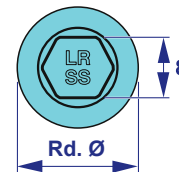
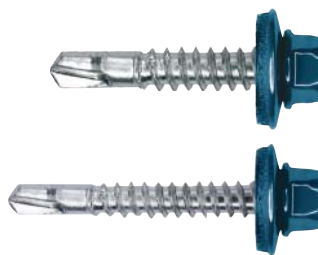
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose horizontale) Sur l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga



TÊTE **INOX A4** CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX PI /  
BI-MÉTAL A4-L + RD  
Tête et rondelle laquées**



	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	5	TH8	16	100	372 362
	1,5 à 3,5	5,5 x 38	3.5PI	15	TH8	16	100	372 469

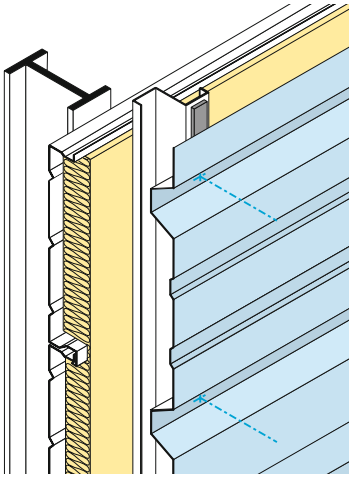
- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier Inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)



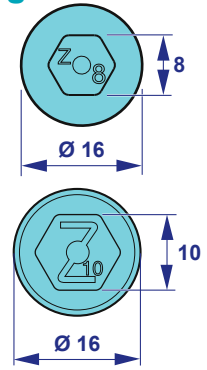
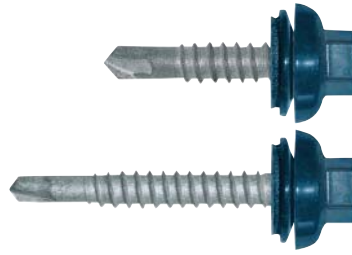
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose horizontale) Sur l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga



TÊTE **ZAMAC**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**ZACROVIS PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

**GARANTIE 20 ans**  
Anti-corrosion de la tête de vis

Rapport d'essais  
**BUREAU VERITAS**

**Acier**

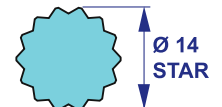
Recommandations  
**BARDAGE Professionnelles**

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code	
	1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	7	TH8	14	100	353 205
	1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	7	TH10	14	100	333 205
	1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	16	TH8	14	100	353 210
	1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	16	TH10	14	100	330 821

**F.T.**  
**4061**

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8 ou TH10, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

TÊTE **ZAMAC**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Star

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**STARZAC PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

**GARANTIE 20 ans**  
Anti-corrosion de la tête de vis

Rapport d'essais  
**BUREAU VERITAS**

**Acier**

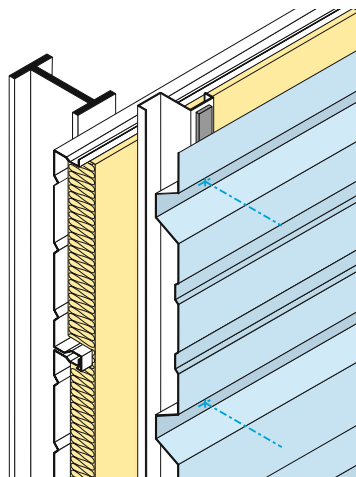
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code	
	1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	8	14	Star	13	100	375 331

**F.T.**  
**4052**

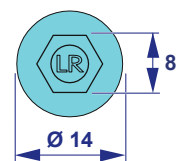
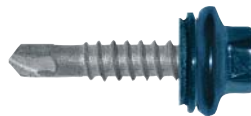
- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose horizontale) Sur l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga



TÊTE INOX A2  
CORPS SUPRACOAT 2C




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX PI /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

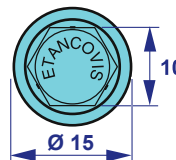


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	9	TH8	14	100	263 107

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4160

TÊTE PLASTIQUE  
CORPS SUPRACOAT 2C





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Plastique coloré

**FAT PI /2C**  
Tête colorée



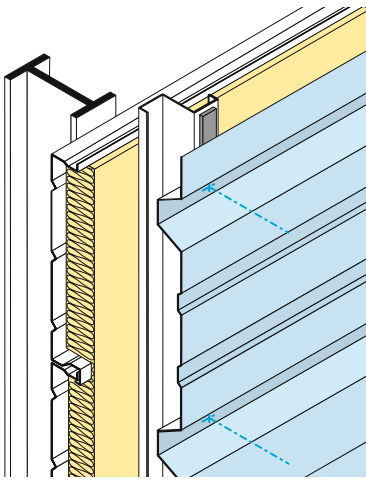
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	9	TH10	100	289 240
 1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	18	TH10	100	289 210

- Approuvé par un PV CSTB n° 8762
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- PI > Pointe pilote : Spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis à collerette Ø 15 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

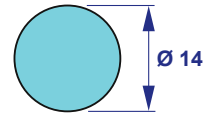
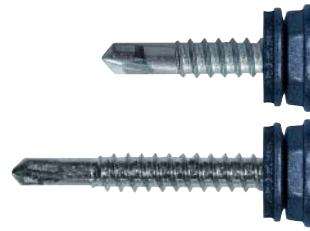
F.T.  
4090

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation du profil prélaqué (Pose horizontale) Sur l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga





TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Cylindrique extra-plate

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**S-TET PI /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	9	14	7 pans	14	100	265 026
 1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	18	14	7 pans	14	100	265 041



- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bardage bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.

F.T.  
4242

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**BELVIS TB /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4	12	12	Torx n°20	10	100	395 393



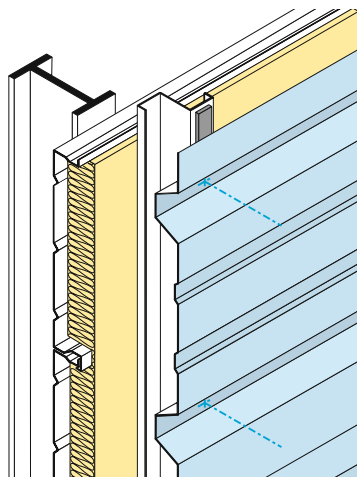
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 10 mm pour bac acier.
- S'utilise avec embout de vissage Torx 20, voir page 144.

F.T.  
4105

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation du profil prélaqué (Pose horizontale) Sur l'ossature intermédiaire Zed ou Oméga



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Star

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**STARCOLOR PI / ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

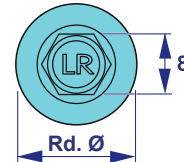


CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	8	14	Star	13	100	375 031

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø13 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.

F.T.  
4101

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS





Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**COLORVIS PI / ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



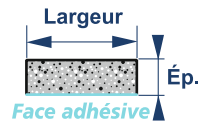
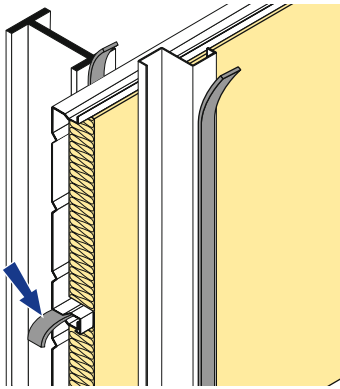
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 4	5,5 x 25	4PI	9	TH8	14	100	285 620
 1,5 à 4	5,5 x 38	4PI	18	TH8	14	100	285 651

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

F.T.  
4116

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Joint d'étanchéité à l'air à coupure thermique Entre lèvres des plateaux



Mousse PVC	
MOUSSAVICQ ÉCO /PVC	
<i>Largeur</i>	<i>Ép.</i>
20	3
25	5
30	5

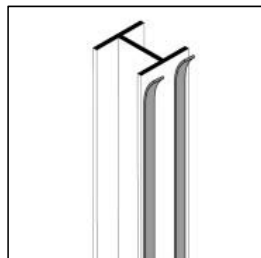
<i>Largeur</i>	<i>Ép.</i>	<i>Lg. Rouleau (mètre)</i>	<i>Nb. Rouleaux</i>	Carton (m) *	Code
20	3	25	32	800	449 703
25	5	12	31	372	449 734
30	5	12	26	312	449 735

(\* ) Carton non fractionnable.

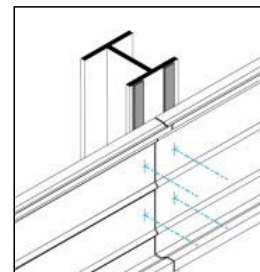
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Auto-adhésif, complément d'étanchéité entre plaques nervurées, joint d'hubriserie, pas d'allongement à la pose, excellent vieillissement, auto-extinguible, très grande souplesse, excellente mémoire plastique lui permettant de reprendre 80 à 85 % de son épaisseur initiale.
- Souple, propre, facile d'emploi, Moussavicq remplace souvent les mousses de polyuréthane imprégnées de mélasse.
- Mise en œuvre (perméabilité à l'air, guide de pose) :
- Les joints pré-comprimés doivent être positionnés sur la charpente métallique avant la pose des plateaux de bardage.
- Sans papier siliconé protecteur à enlever : la pose est rapide et sans déchet > Prêt à l'emploi.
- Excellent vieillissement, bonne performance acoustique.
- Bonne résistance au feu.
- Facile à comprimer.
- Étanche à l'eau dès 30% de compression.
- Résistance à la traction > 150 Kpa.
- Résistance à la compression 25% < 4 - 16 KPa.
- Bonne rémanence à la compression.
- Densité : 100 - 125 Kg / m3.
- Température d'utilisation : -30°C à +60°C

• **Ép.** : Épaisseur (mm)

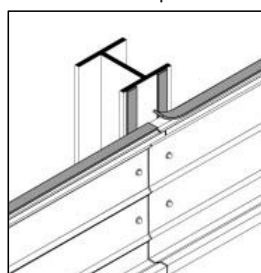
Placer les joints sur les appuis de charpente en bouts de plateaux



Poser les plateaux avec fixations positionnées sur ou à l'extérieur du joint



Poser le joint sur les lèvres de plateaux

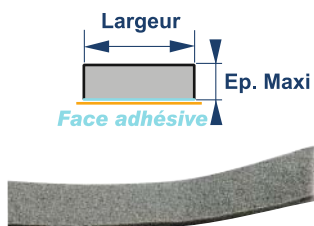
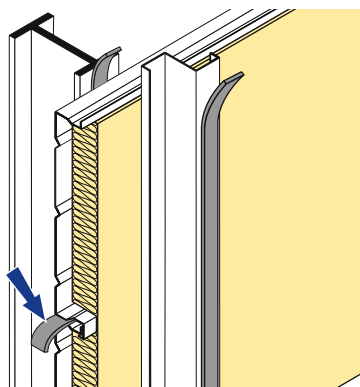


Poser les plateaux suivants en interposant toujours du joint



# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Joint d'étanchéité à l'air à coupe thermique Entre lèvres des plateaux



Mousse de Polyuréthane  
imprégnée de résine acrylique

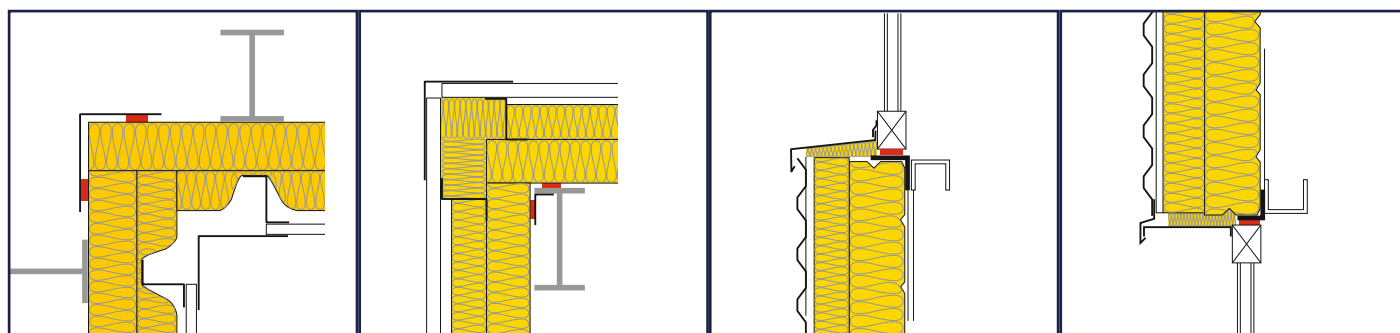
**MOUSSACRYL PC  
GRIS STANDARD /PU**

Largeur	Ép.	Ép. C	Lg. Rouleau (mètre)	Nb. Rouleaux	Carton (m)	Code
20	10	2	12,5	15	187.5	449 802
25	10	2	12,5	12	150	449 803
20	15	3	10	15	150	449 812

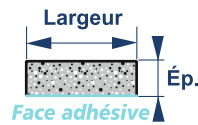
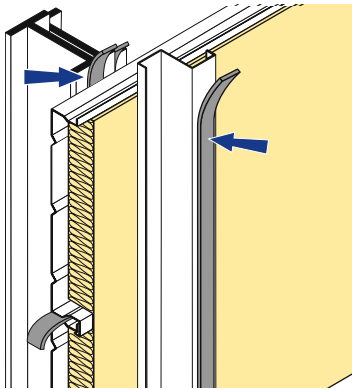
F.T.  
3063

- Pour une utilisation où le taux de compression est inférieur à 50%, prendre le MOUSSAFOAM GRIS non comprimé
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- L'étanchéité dépend du taux de compression qui peut aller jusqu'à 90 % de l'épaisseur.
- En mousse de polyuréthane à cellules alternées imprégnées à cœur de polymère acrylique modifié, avec retardateur de flamme qui lui donnent une bonne résistance au vieillissement sous une certaine compression, tout en retardant son retour à la dimension initiale, après arrêt de la compression.
- Mise en œuvre (perméabilité à l'air, guide de pose) :
- Les joints pré-comprimés doivent être positionnés sur la charpente métallique avant la pose des plateaux de bardage.
- L'étanchéité dépend du taux de compression qui peut aller jusqu'à 90 % de l'épaisseur.
- Pour travail en décompression.
- Adapté aux mouvements de dilatation.
- Résiste aux UV.
- Étanche à l'air sous faible compression.
- Réduit les bruits.
- Résistance à la traction 150 kPa.
- Résistance à la compression 25% < à 8 kPa.
- Bonne rémanence à la compression.
- Conductibilité thermique 0,048 W/mk à 10°C.
- Densité : 70 Kg / m3.
- Température d'utilisation : -40°C à +100°C

- **Ép.** : Épaisseur (mm)
- **Ép. C** : Épaisseur comprimée (mm)



## Joint d'étanchéité à l'air à coupe thermique Entre poteaux et plateaux / Entre panne Zed et bac



Mousse de Polyéthylène

LRC ÉCO / PE

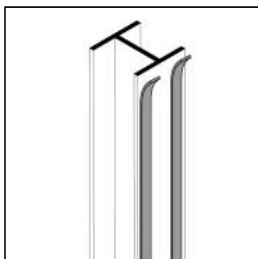
Largeur	Ép.	Lg. Rouleau (mètre)	Nb. Rouleaux	Carton (m) *	Code
20	3	30	32	960	434 503
25	5	20	25	500	434 534
30	5	20	21	420	434 535

(\*) Carton non fractionnable.

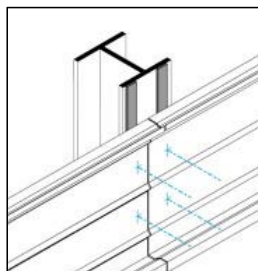
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Joint adhésif en mousse polyéthylène noire à cellules fermées réticulée.
- Étanche à l'eau et à l'air sans compression.
- Propriétés excellentes d'isolation et de résistance aux agents chimiques.
- Bonne résistance mécanique et aux intempéries.
- Compatible polycarbonate sauf partie adhésive qui ne doit pas être en contact avec le polycarbonate.
- Ignifugé, classement au feu M1 (inflammable) sur certaines dimensions.
- Mise en œuvre (perméabilité à l'air, guide de pose) :
- Les joints pré-comprimés doivent être positionnés sur la charpente métallique avant la pose des plateaux de bardage.
- Sans papier siliconé protecteur à enlever : la pose est rapide et sans déchet > Prêt à l'emploi.
- Très bon isolant thermique, excellente résistance.
- Densité : 25 Kg / m<sup>3</sup>.
- Résistance à la traction > 400 Kpa.
- Résistance à la compression 25% < 35 KPa.
- Moyenne rémanence à la compression.
- Conductibilité thermique 0,035 W/mk à 10°C.
- Température d'utilisation : -80°C à +100°C

• **Ép.** : Épaisseur (mm)

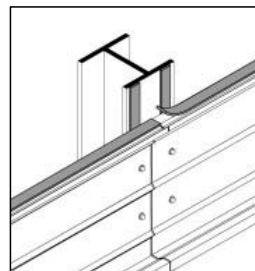
Placer les joints sur les appuis de charpente en bouts de plateaux



Poser les plateaux avec fixations positionnées sur ou à l'extérieur du joint



Poser le joint sur les lèvres de plateaux

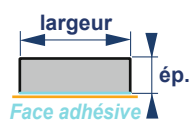
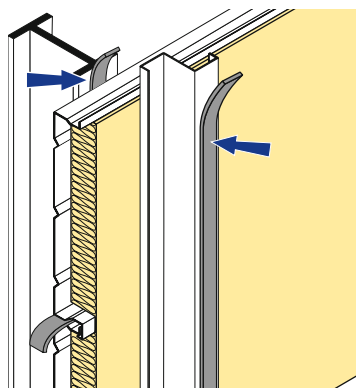


Poser les plateaux suivants en interposant toujours du joint



# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Joint d'étanchéité à l'air à coupe thermique Entre poteaux et plateaux / Entre panne Zed et bac



DTU  
36.5

DTU  
33.1

DTU  
22.1

F.T.  
3262

Mousse de Polyuréthane  
imprégnée de résine acrylique

**MOUSSACRYL  
PC600 GRIS /PU**

### Avantages :

- Etanche à l'eau.
- Bonne résistance au vieillissement dans sa plage d'utilisation.
- Difficilement inflammable (résistance au feu B1).
- Auto-adhésivé sur une face pour une pose facilitée.

### Homologations & réglementations :

- En conformité avec le DTU 36.5 : mise en œuvre des fenêtres et portes extérieures.
- En conformité avec le DTU 33.1 : façades rideaux.
- En conformité avec le DTU 22.1 : murs extérieurs en panneaux préfabriqués de grandes dimensions.
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : Bardage acier, inox et sandwich.
- Bénéficie d'un cahier des charges Cahier des Charges SOCOTEC : MOUSSACRYL T PC 600 Gris.

### Applications :

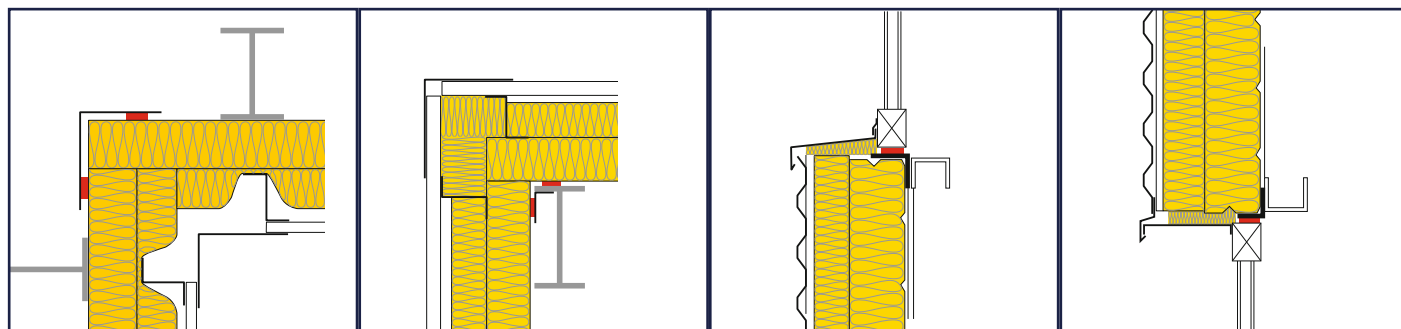
- Bardage: Joint d'étanchéité entre les bacs ou les panneaux sandwichs.
- Solaire: Joint d'étanchéité en périphérie des panneaux.
- Huisserie: joint d'étanchéité entre la menuiserie et le gros œuvre (Pose en applique intérieure, en applique extérieure, en tunnel ou en applique).
- Gros œuvre : Joint de calfeutrement.
- Utilisable aussi bien en neuf et en rénovation.

### Préconisation :

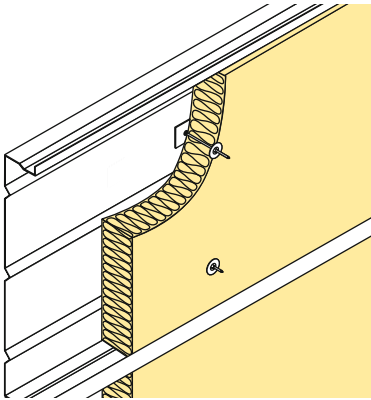
- Stockage possible pendant 2 ans, à une température recommandée de 10° à 25°C. A garder dans l'emballage d'origine dans un endroit sec et protégé des intempéries.

I	PU	L	Cond.	Code
10	1 à 3	12,5	1	449 863
12	2 à 5	10	1	449 853
12	3 à 9	7,5	1	449 854
15	1 à 3	12,5	1	449 855
15	2 à 5	10	1	449 864
15	3 à 9	7,5	1	449 866
15	4 à 11	5,6	1	449 856
20	1 à 3	12,5	1	449 857
20	2 à 5	10	1	449 865
20	3 à 9	7,5	1	449 867
20	4 à 11	5,6	1	449 872
20	5 à 14	4,3	1	449 873
25	3 à 9	7,5	1	449 868
25	4 à 11	5,6	1	449 858
25	5 à 14	4,3	1	449 859
25	8 à 21	3	1	449 876
30	1 à 3	12,5	1	449 877
30	3 à 9	7,5	1	449 869
30	17 à 39	2	1	449 875
35	5 à 14	4,3	1	449 878
35	8 à 21	3	1	449 874
40	3 à 9	7,5	1	449 884
40	5 à 14	4,3	1	449 886
40	17 à 39	2	1	449 888
40	24 à 49	2	1	449 887
45	8 à 21	3	1	449 889
55	8 à 21	3	1	449 892

I : Largeur (mm) - PU : Plage d'utilisation (mm) - L : Longueur en m (m)



## Prépositionnement d'isolant En fond de plateaux

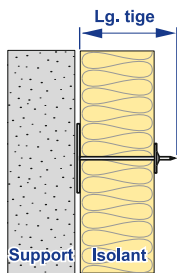


GALVANISÉ



Acier Galvanisé + Résine acrylique

**PRESPIN TYPE N**

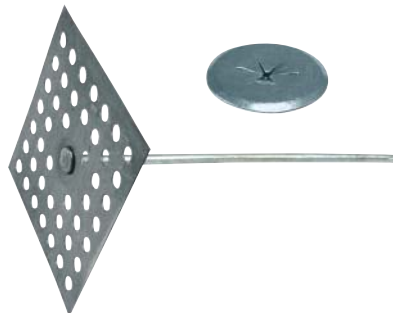


$\varnothing$ ext. tige	Longueur tige (mm)	Carton	Code
2,7	32	500	358 300
2,7	51	500	358 310
2,7	76	500	358 360
2,7	114	500	358 430
2,7	125	250	358 440
2,7	165	250	358 442
2,7	190	250	358 448
2,7	203	250	358 295
2,7	210	250	358 447
2,7	250	100	358 441
2,7	270	100	358 446

- Nettoyage du support et application par forte pression du Prespin.
- PRESPIN type N comprend : une embase en tôle recouverte sur une face d'une mousse vinylique autocollante double face protégée par un film pelable + une tige rivée à l'embase + un clip métallique de compression.

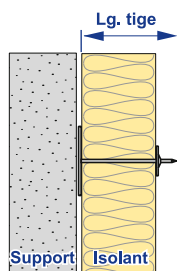
F.T.  
3057

GALVANISÉ



Acier Galvanisé

**PRESPIN TYPE O**



$\varnothing$ ext. tige	Longueur tige (mm)	Carton	Code
2,7	114	500	358 294
2,7	165	250	358 296
2,7	180	250	358 298
2,7	270	100	358 451

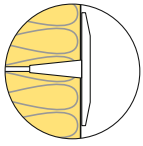
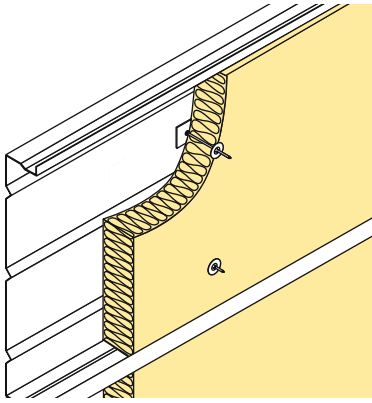
- Pose avec mastic élastomère LR WATERJOINT
- PRESPIN type O comprend : une embase en tôle perforée de trous  $\varnothing 3$  mm + une tige rivée à l'embase + un clip métallique de compression.

F.T.  
3054

•  $\varnothing$  ext. : Diamètre extérieur (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

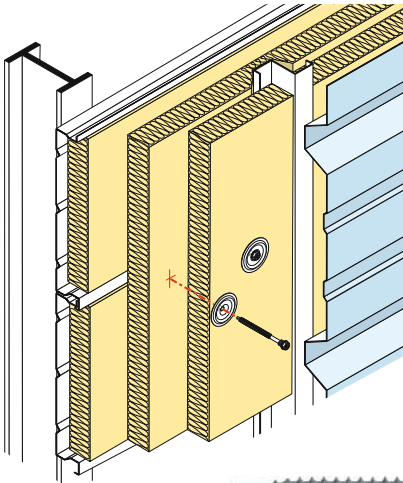
## Prépositionnement d'isolant En fond de plateaux



- Clip de retenue et de protection s'adaptant sur la tige du PRESPIN

Polyamide Blanc	
CLIP PRESPIN	
Carton	Code
500	358 450

## Fixation d'isolant Sur les lèvres des plateaux



TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS

Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette



Acier traité Supracoat 2C

EHB DF /2C

CP	Ø x L	Réf.	CS mini	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
2 x 1,25	4,8 x 60	2x1.25	25	40	TH8	1000	305 605
2 x 1,25	4,8 x 80	2x1.25	35	60	TH8	1000	305 615
2 x 1,25	4,8 x 100	2x1.25	55	80	TH8	500	305 625
2 x 1,25	4,8 x 120	2x1.25	75	100	TH8	500	305 635
2 x 1,25	4,8 x 140	2x1.25	95	120	TH8	500	305 645
2 x 1,25	4,8 x 160	2x1.25	115	140	TH8	500	305 655
2 x 1,25	4,8 x 180	2x1.25	135	160	TH8	500	305 665
2 x 1,25	4,8 x 200	2x1.25	155	180	TH8	100	305 701
2 x 1,25	4,8 x 220	2x1.25	175	200	TH8	100	305 705
2 x 1,25	4,8 x 240	2x1.25	195	220	TH8	100	305 709
2 x 1,25	4,8 x 260	2x1.25	215	240	TH8	100	305 713
2 x 1,25	4,8 x 280	2x1.25	235	260	TH8	100	305 717
2 x 1,25	4,8 x 300	2x1.25	255	280	TH8	100	305 721
2 x 1,25	4,8 x 320	2x1.25	275	300	TH8	100	305 725
2 x 1,25	4,8 x 340	2x1.25	295	320	TH8	100	305 729
2 x 1,25	4,8 x 360	2x1.25	315	340	TH8	100	305 733
2 x 1,25	4,8 x 380	2x1.25	335	360	TH8	100	305 735

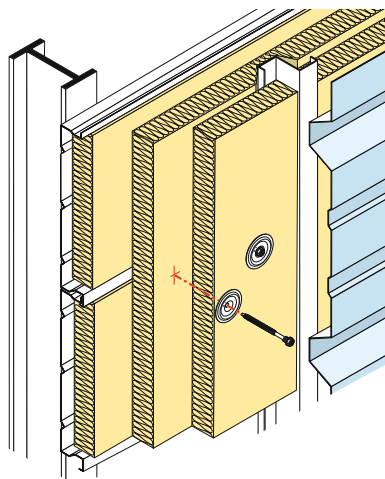
- En conformité avec l'ETAG 006. EOTA et bénéficie d'un ATE n° 08/0239 délivré par le CSTB
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Traitement Supracoat 3C (résistance corrosion à 30 cycles Kesternich) sur demande.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion  $\geq$  15 cycles Kesternich



- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)

# BARDAGE DOUBLE PEAU

## Fixation d'isolant Sur les lèvres des plateaux



GALVANISÉ



Acier Galvanisé

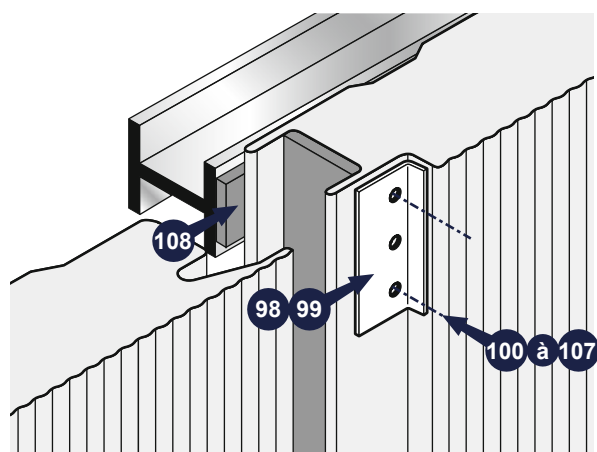
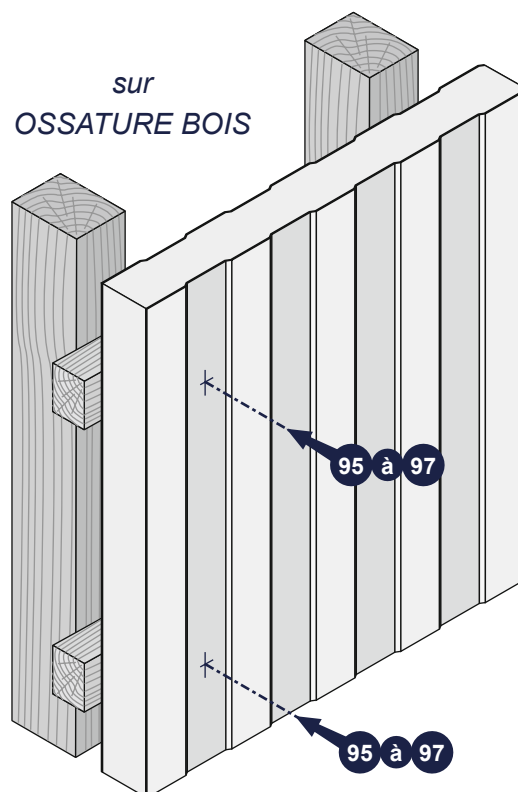
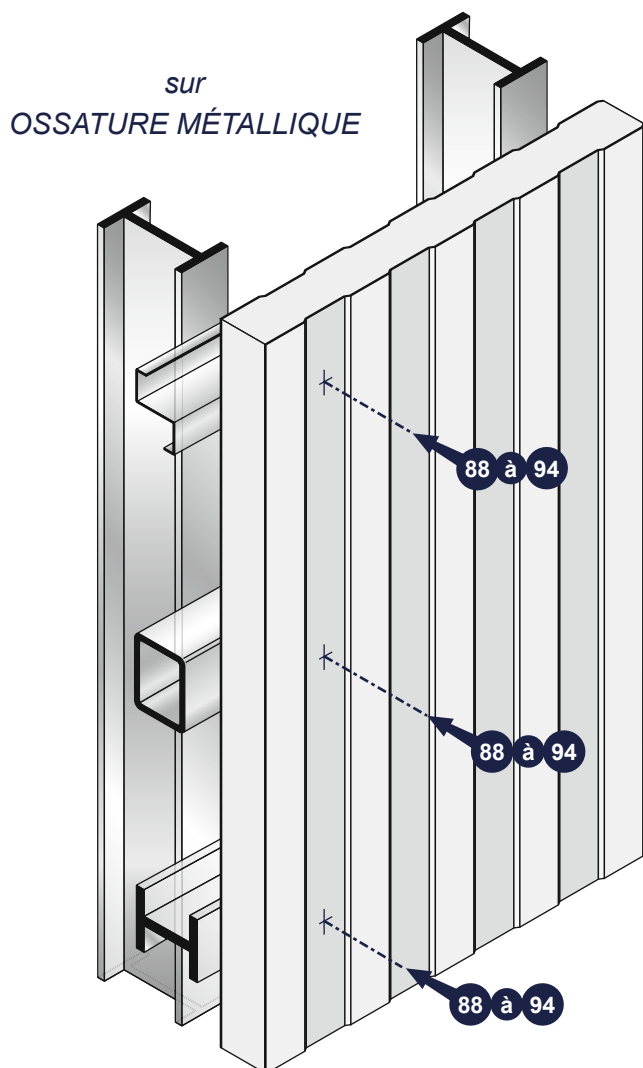
RONDELLE Ø40 /GA

$\varnothing$ trou	Prof. cuvette	Cond.	Code
6,2	6	1000	603 483

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Résistance au dévissage en conformité avec la norme NF P 30-315 & ETAG 006

F.T.  
2014

## FIXATION VISIBLE



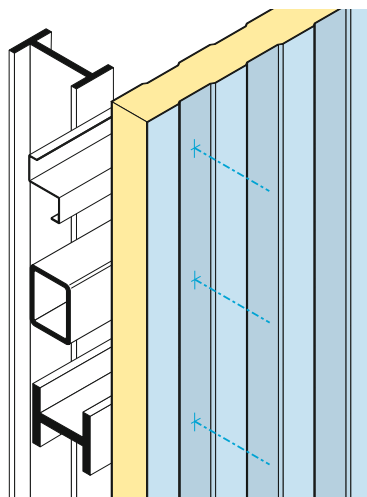
## FIXATION INVISIBLE

### Bardage panneaux sandwich

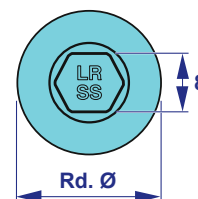
<b>4.1 Fixation visible</b>	<b>88 à 97</b>
4.1.1 Fixation de panneaux sandwich sur ossature métallique	88 à 94
4.1.2 Fixation de panneaux sandwich sur ossature bois	95 à 97
<b>4.2 Fixation invisible</b>	<b>98 à 108</b>
4.2.1 Plaquette de répartition	98 & 99
4.2.2 Fixation de panneaux sandwich sur ossature métallique	100 à 103
4.2.3 Fixation de panneaux sandwich sur ossature bois	104 à 107
4.2.4 Complément d'étanchéité	108

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature métallique



TÊTE  
**INOX A4**  
CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX DF /  
BI-MÉTAL A4-L + V119  
Tête et rondelle laquées**



CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
1,2 à 4	5,5 x 70	25	49	TH8	19	100	374 507
1,2 à 4	5,5 x 85	40	64	TH8	19	100	374 509
1,2 à 4	5,5 x 110	65	89	TH8	19	100	374 512
1,2 à 4	5,5 x 125	50	104	TH8	19	100	374 526
1,2 à 4	5,5 x 145	70	124	TH8	19	100	374 528
1,2 à 4	5,5 x 175	100	154	TH8	19	100	374 530
1,2 à 4	5,5 x 195	120	174	TH8	19	100	374 662
1,2 à 4	5,5 x 215	140	194	TH8	19	100	374 667
1,2 à 4	5,5 x 235	160	214	TH8	19	100	374 672
1,2 à 4	5,5 x 255	180	234	TH8	19	100	374 677
1,2 à 4	5,5 x 275	200	254	TH8	19	100	374 682
1,2 à 4	5,5 x 295	220	274	TH8	19	100	374 687
4 à 12,5	5,5 x 80	23	47	TH8	19	100	374 532
4 à 12,5	5,5 x 95	38	62	TH8	19	100	374 534
4 à 12,5	5,5 x 115	58	82	TH8	19	100	374 536
4 à 12,5	5,5 x 135	78	102	TH8	19	100	374 538
4 à 12,5	5,5 x 155	98	122	TH8	19	100	374 540
4 à 12,5	5,5 x 190	113	157	TH8	19	100	374 542
4 à 12,5	5,5 x 200	123	167	TH8	19	100	374 732
4 à 12,5	5,5 x 220	143	187	TH8	19	100	374 737
4 à 12,5	5,5 x 240	163	207	TH8	19	100	374 742
4 à 12,5	5,5 x 260	183	227	TH8	19	100	374 747
4 à 12,5	5,5 x 280	203	247	TH8	19	100	374 752
4 à 12,5	5,5 x 300	223	267	TH8	19	100	374 757

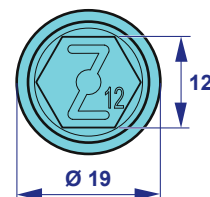
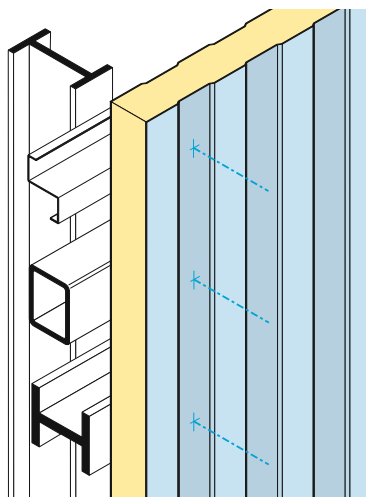
- Bénéficie d'un ATE n° 13-0180 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)



- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature métallique



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca

Acier Inoxydable A2 / Epdm

**ZACROVIS DF /2C-L + VI19**  
Tête et rondelle laquées



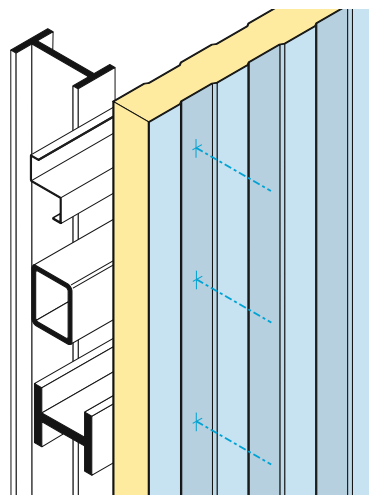
CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
1,5 à 5	5,5 x 60	29	46	TH12	19	100	333 501
1,5 à 5	5,5 x 80	36	66	TH12	19	100	333 503
1,5 à 5	5,5 x 100	56	86	TH12	19	100	333 505
1,5 à 5	5,5 x 115	61	101	TH12	19	100	333 507
1,5 à 5	5,5 x 125	71	111	TH12	19	100	333 509
1,5 à 5	5,5 x 140	86	126	TH12	19	100	333 511
1,5 à 5	5,5 x 155	101	141	TH12	19	100	334 930
1,5 à 5	5,5 x 175	121	161	TH12	19	100	334 968
1,5 à 5	5,5 x 225	151	211	TH12	19	100	334 977
2 à 8	6,3 x 65	24	43	TH12	19	100	334 906
2 à 8	6,3 x 80	31	58	TH12	19	100	333 537
2 à 8	6,3 x 105	47	83	TH12	19	100	333 539
4 à 12	5,5 x 75	30	53	TH12	19	100	333 621
4 à 12	5,5 x 90	40	68	TH12	19	100	333 623
4 à 12	5,5 x 105	50	83	TH12	19	100	333 625
4 à 12	5,5 x 120	65	98	TH12	19	100	333 627
4 à 12	5,5 x 145	80	123	TH12	19	100	333 629
4 à 12	5,5 x 185	110	163	TH12	19	100	333 631
4 à 12	5,5 x 235	150	213	TH12	19	100	333 633

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH12, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

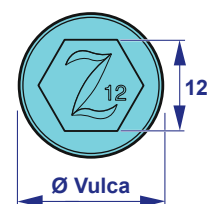
F.T.  
4077  
4078  
4079

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH



## Fixation visible Sur ossature métallique



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**ZACROVIS DF /2C-L + VI19**  
Tête et rondelle laquées



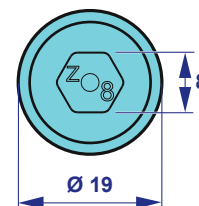
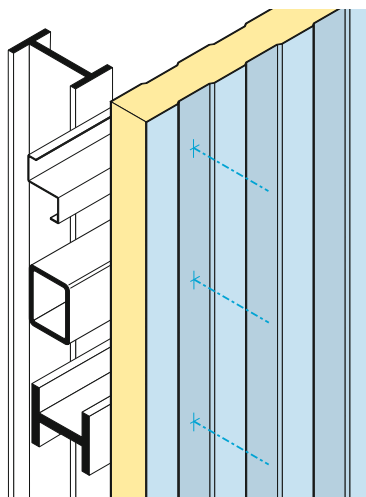
CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
1,5 à 5	5,5 x 175	121	161	TH12	19	100	334 968
1,5 à 5	5,5 x 195	141	181	TH12	19	100	334 973
1,5 à 5	5,5 x 225	151	211	TH12	19	100	334 977
1,5 à 5	5,5 x 280	206	266	TH12	19	100	334 981
4 à 12	5,5 x 260	175	238	TH12	19	100	334 985
4 à 12	5,5 x 280	195	258	TH12	19	100	334 989
4 à 12	5,5 x 335	250	313	TH12	19	100	334 993

- S'utilise avec douille de vissage TH12, voir page 142.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature métallique



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**ZACROVIS DF /2C-L + VI19**  
Tête et rondelle laquées



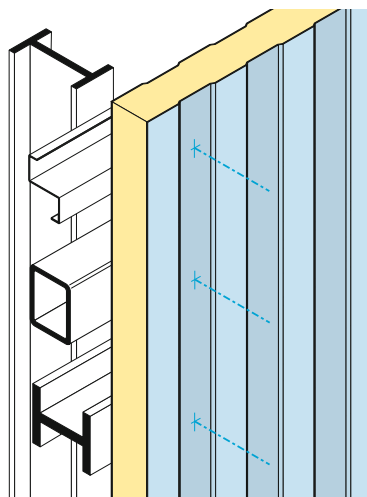
CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
1,5 à 5	5,5 x 80	36	66	TH8	19	100	555 103
1,5 à 5	5,5 x 100	56	86	TH8	19	100	555 106
1,5 à 5	5,5 x 115	61	101	TH8	19	100	555 109
1,5 à 5	5,5 x 125	71	111	TH8	19	100	555 112
1,5 à 5	5,5 x 140	86	126	TH8	19	100	555 115
2 à 8	6,3 x 65	24	43	TH8	19	100	555 152
2 à 8	6,3 x 80	31	58	TH8	19	100	555 155
2 à 8	6,3 x 105	47	83	TH8	19	100	555 158
4 à 12	5,5 x 75	30	53	TH8	19	100	555 216
4 à 12	5,5 x 90	40	68	TH8	19	100	555 219
4 à 12	5,5 x 105	50	83	TH8	19	100	555 222
4 à 12	5,5 x 120	65	98	TH8	19	100	555 225
4 à 12	5,5 x 145	80	123	TH8	19	100	555 228
4 à 12	5,5 x 185	110	163	TH8	19	100	555 232
4 à 12	5,5 x 235	150	213	TH8	19	100	555 237

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

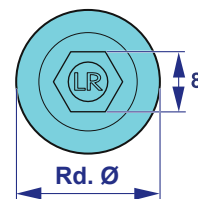
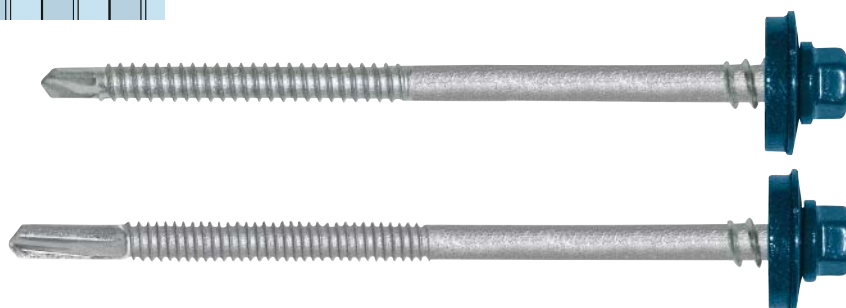
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature métallique



TÊTE INOX A2  
CORPS SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX DF /2C-L + V119**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
1,5 à 5	5,5 x 100	45	86	TH8	19	100	262 924
1,5 à 5	5,5 x 130	82	116	TH8	19	100	262 927
1,5 à 5	5,5 x 160	112	146	TH8	19	100	262 930
1,5 à 5	5,5 x 190	122	176	TH8	19	100	262 933
1,5 à 5	5,5 x 230	162	216	TH8	19	100	262 936
1,5 à 5	5,5 x 270	202	256	TH8	19	100	262 939
1,5 à 5	5,5 x 310	242	296	TH8	19	100	262 942
4 à 12	5,5 x 105	46	83	TH8	19	100	262 945
4 à 12	5,5 x 130	71	108	TH8	19	100	262 948
4 à 12	5,5 x 160	101	138	TH8	19	100	262 951
4 à 12	5,5 x 190	111	168	TH8	19	100	262 954
4 à 12	5,5 x 230	151	208	TH8	19	100	262 957
4 à 12	5,5 x 270	191	248	TH8	19	100	262 960
4 à 12	5,5 x 310	231	288	TH8	19	100	262 963

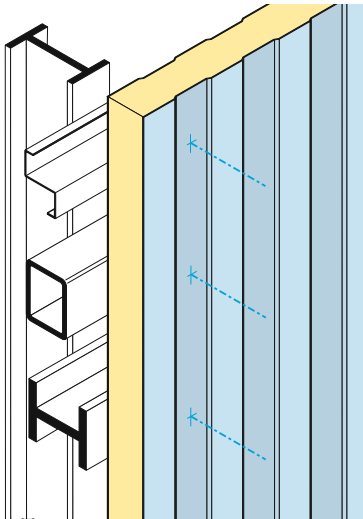
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE :  
BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion  $\geq$  15 cycles Kesternich

F.T.  
4306  
4307

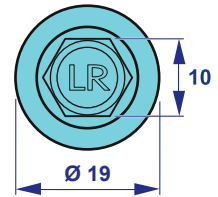
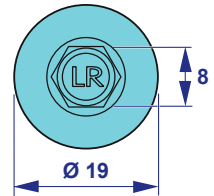
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature métallique



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**COLORVIS DF /ZN-L + VA19**  
Tête et rondelle laquées

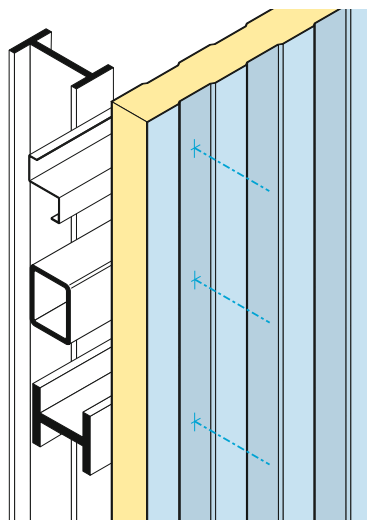
CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
1,5 à 5	5,5 x 60	26	46	TH8	19	100	286 182
1,5 à 5	5,5 x 80	36	66	TH8	19	100	286 187
1,5 à 5	5,5 x 100	56	86	TH8	19	100	286 192
1,5 à 5	5,5 x 115	61	101	TH8	19	100	286 197
1,5 à 5	5,5 x 125	71	111	TH8	19	100	286 202
1,5 à 5	5,5 x 140	86	126	TH8	19	100	286 176
1,5 à 5	5,5 x 155	101	141	TH8	19	100	286 215
1,5 à 5	5,5 x 175	121	161	TH8	19	100	286 217
1,5 à 5	5,5 x 195	141	181	TH8	19	100	286 219
1,5 à 5	5,5 x 225	151	211	TH8	19	100	286 405
1,5 à 5	5,5 x 280	206	266	TH8	19	100	286 413
2 à 8	6,3 x 65	24	43	TH10	19	100	286 000
2 à 8	6,3 x 80	31	58	TH10	19	100	286 010
2 à 8	6,3 x 105	47	83	TH10	19	100	286 020
4 à 12	5,5 x 75	30	53	TH8	19	100	286 242
4 à 12	5,5 x 90	40	68	TH8	19	100	286 246
4 à 12	5,5 x 105	50	83	TH8	19	100	286 250
4 à 12	5,5 x 120	65	98	TH8	19	100	286 254
4 à 12	5,5 x 145	80	123	TH8	19	100	286 259
4 à 12	5,5 x 165	100	143	TH8	19	100	286 281
4 à 12	5,5 x 185	110	163	TH8	19	100	286 263
4 à 12	5,5 x 235	150	213	TH8	19	100	286 269
4 à 12	5,5 x 260	175	238	TH8	19	100	286 290
4 à 12	5,5 x 280	195	258	TH8	19	100	286 294
4 à 12	5,5 x 335	250	313	TH8	19	100	331 618

- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

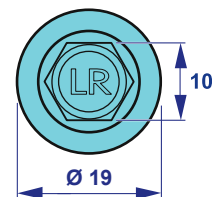
F.T.  
4134  
4135  
4136

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature métallique



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autotaraudeuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**COLORFAST DF /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

$\varnothing \times L$	CS mini	CA maxi	Empreinte	Rd. $\varnothing$	Cond.	Code
6,3 x 60	26	45	TH10	19	100	281 780
6,3 x 100	47	85	TH10	19	100	281 785
6,3 x 130	55	115	TH10	19	100	281 790



- Tableau de préperçage des ossatures métalliques :
  - ép. support 1,5 à 3 mm = Préperçage  $\varnothing$  5,05 mm.
  - ép. support 3,1 à 6 mm = Préperçage  $\varnothing$  5,65 mm.
  - ép. support 6 à 10 mm = Préperçage  $\varnothing$  5,80 mm.
  - ép. support + de 10 mm = Préperçage  $\varnothing$  5,95 mm (valeurs données à titre indicatif).
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Son double filet ( $\varnothing$  7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.

F.T.  
2166



Acier haute qualité HSS

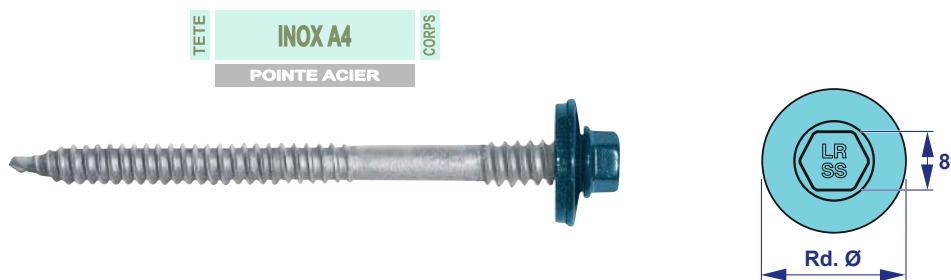
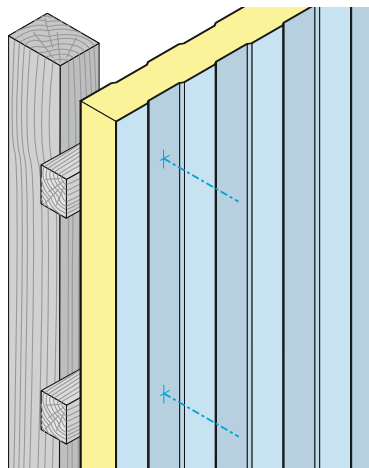
**FORET ACIER HSS  
SPÉCIAL LR - CYL**

$\varnothing$	x	L	Cond.	Code
5,05	x	150	10	284 480
5,05	x	200	10	284 470
5,65	x	150	10	284 530
5,65	x	200	10	284 540
5,8	x	150	10	284 570
5,8	x	200	10	284 580
5,95	x	150	10	284 610
5,95	x	200	10	284 620

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd.  $\varnothing$**  : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature bois



### Vis autoperceuse Double filet Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX BOIS DF /  
BI-MÉTAL A4-L + VI19**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	CS mini	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 75	15	23	TH8	19	100	374 562
4 x 0,75	6,5 x 100	23	48	TH8	19	100	374 544
4 x 0,75	6,5 x 122	48	70	TH8	19	100	374 546
4 x 0,75	6,5 x 142	70	90	TH8	19	100	374 548
4 x 0,75	6,5 x 162	90	110	TH8	19	100	374 581
4 x 0,75	6,5 x 177	110	125	TH8	19	100	374 583
4 x 0,75	6,5 x 200	125	148	TH8	19	100	374 726
4 x 0,75	6,5 x 220	145	168	TH8	19	100	374 782
4 x 0,75	6,5 x 240	165	188	TH8	19	100	374 787
4 x 0,75	6,5 x 260	185	208	TH8	19	100	374 792
4 x 0,75	6,5 x 280	205	228	TH8	19	100	374 797
4 x 0,75	6,5 x 300	225	248	TH8	19	100	374 802

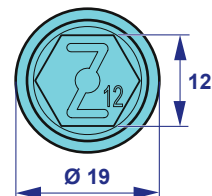
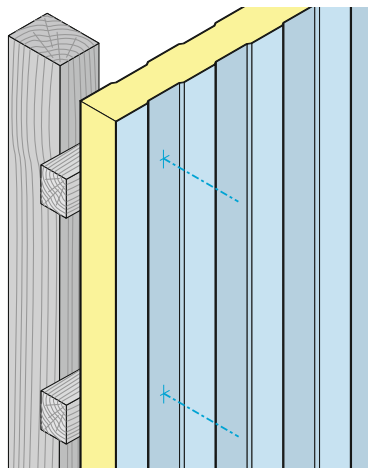
- Bénéficie d'un ATE n° 13-0180 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)



- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature bois



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**ZACROVIS BOIS DF /  
2C-L + V119**  
Tête et rondelle laquées



CP	Ø x L	CS mini	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 90	18	38	TH12	19	100	551 296
4 x 0,75	6,5 x 110	38	58	TH12	19	100	551 297
4 x 0,75	6,5 x 130	58	78	TH12	19	100	551 298
4 x 0,75	6,5 x 150	78	98	TH12	19	100	551 310
4 x 0,75	6,5 x 170	88	118	TH12	19	100	551 560
4 x 0,75	6,5 x 200	118	148	TH12	19	100	551 323
4 x 0,75	6,5 x 230	148	178	TH12	19	100	551 561
4 x 0,75	6,5 x 260	178	208	TH12	19	100	551 562
4 x 0,75	6,5 x 290	208	238	TH12	19	100	551 563

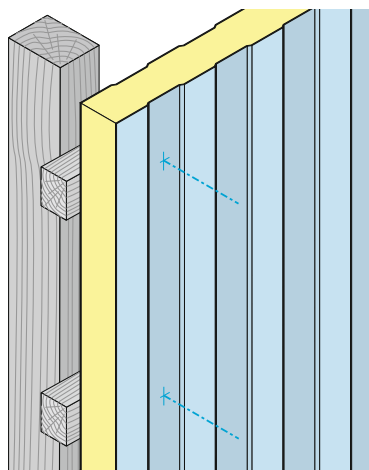
- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH12, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4081

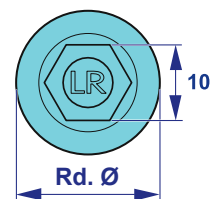
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation visible Sur ossature bois



TÊTE INOX A2  
CORPS SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX BOIS DF /2C-L + V119**  
Tête et rondelle laquées

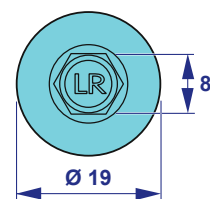


CP	Ø x L	CS mini	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 100	22	47	TH10	19	100	262 903
4 x 0,75	6,5 x 130	47	77	TH10	19	100	262 906
4 x 0,75	6,5 x 160	77	107	TH10	19	100	262 909
4 x 0,75	6,5 x 190	107	137	TH10	19	100	262 912
4 x 0,75	6,5 x 230	137	177	TH10	19	100	262 915
4 x 0,75	6,5 x 270	187	217	TH10	19	100	262 918
4 x 0,75	6,5 x 310	227	257	TH10	19	100	262 921

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4308

TÊTE SUPRACOAT 2C  
CORPS



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**COLORVIS BOIS DF /  
2C-L + VA19**  
Tête et rondelle laquées

CP	Ø x L	CS mini	CS maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 90	25	40	TH8	19	100	551 457
4 x 0,75	6,5 x 110	45	60	TH8	19	100	551 462
4 x 0,75	6,5 x 130	65	80	TH8	19	100	551 467
4 x 0,75	6,5 x 150	85	100	TH8	19	100	551 477
4 x 0,75	6,5 x 200	105	150	TH8	19	100	551 452

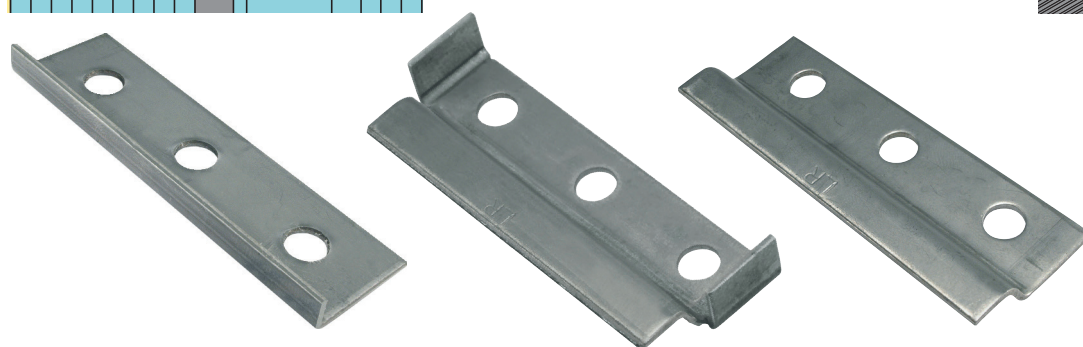
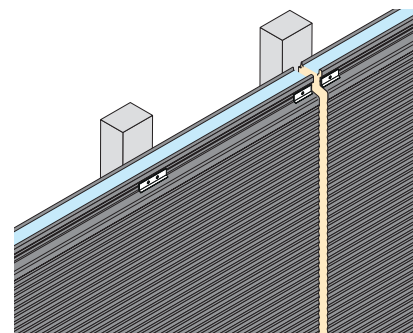
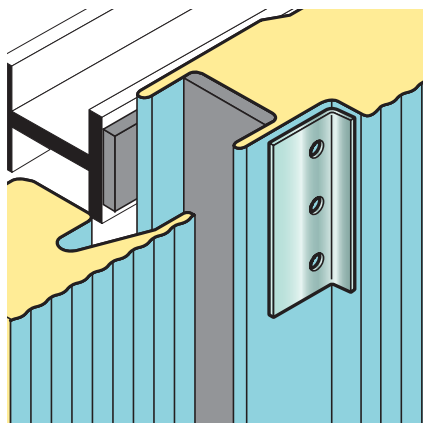
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4138

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux)

### Plaquette de répartition



INOX A2



Acier Inoxydable austénitique A2  
(Aisi 304)

**PLAQUETTE BARDAGE /IN  
A2**

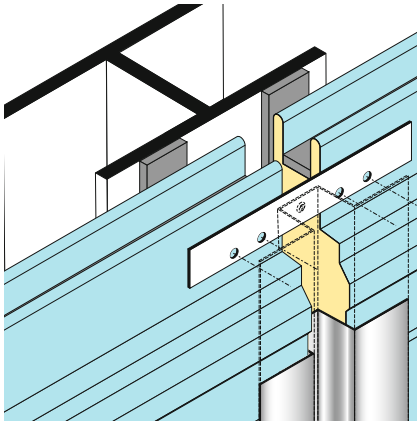
	Longueur x Largeur	Nombre de trou Ø 7	Épaisseur	Pour panneau	Cond.	Code
<b>F.T. 3116</b>	50 x 18	1	1,5	Kingspan KS extrémité	100	294 732
	80 x 18	2	1,5	Kingspan KS intermédiaire	100	294 731
<b>F.T. 3157</b>	75 x 17	3	1,5	GS 1000 Hainaut - Hainaut line Lamea Promisol S1000 Superwall	100	604 002
<b>F.T. 3210</b>	75 x 20	3	1,5	Facadiso Planéa	100	604 011
<b>F.T. 4478</b>	75 x 26	3	1,5	Superlaine	100	294 647
<b>F.T. 3211</b>	75 x 27	3	1,5	Promisol S	100	294 674
<b>F.T. 3212</b>	75 x 28	3	1,5	Archwall Hainaut linea 2034 B et HB Hainaut liss 2010 B et HB Promistyl Feu Bi/Hbi (Laine de roche) Vulcasteel wall FC	100	294 684
<b>F.T. 3209</b>	75 x 28	3	1,5	Sandisol	100	604 010
<b>F.T. 3158</b>	75 x 30	3	1,5	JI wall FC	100	604 000
<b>F.T. 4493</b>	100 x 23 (Ht 5/7)	1	1,5	Lattonedil Elegant latérale	100	604 004
	200 x 23 (Ht 5/7)	2	1,5	Lattonedil Elegant centrale	100	604 009
<b>F.T. 4477</b>	250 x 33	7	3	Agnios	1	604 637

• En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE :  
BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux)

### Plaquette de répartition



GALVANISÉ



Acier Galvanisé

**PLAQUETTE BARDAGE /GA**

Longueur x Largeur	Nombre de trou Ø 7	Épaisseur	Pour panneau	Cond.	Code
200 x 30	4	1,5	Promisol 2003 Bi Promline 2000	100	604 015

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane

GALVANISÉ



Acier Galvanisé

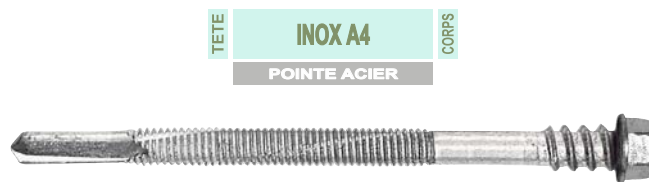
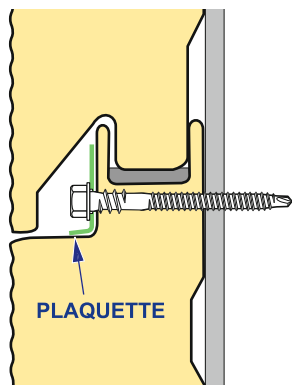
**PLAQUETTE BARDAGE /GA**

Longueur x Largeur	Nombre de trou Ø 7	Épaisseur	Pour panneau	Cond.	Code
40 x 15	1	1,5	FI 4C Promplan	500	293 410

- En conformité avec les recommandations professionnelles pour la pose en zone sismique des plateaux perforés
- En conformité e-cahier CSTB 3747 : Pose de parements traditionnels en clins ou lames et cassettes métalliques

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Sur ossature métallique



Vis auto-perceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté

**DRILLNOX DF / BI-MÉTAL A4**



CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
1,2 à 4	5,5 x 70	27	51	TH8	100	374 470
1,2 à 4	5,5 x 85	42	66	TH8	100	374 492
1,2 à 4	5,5 x 110	67	91	TH8	100	374 500
1,2 à 4	5,5 x 125	52	106	TH8	100	374 494
1,2 à 4	5,5 x 145	72	126	TH8	100	374 496
1,2 à 4	5,5 x 175	102	156	TH8	100	374 498
1,2 à 4	5,5 x 195	122	176	TH8	100	374 660
1,2 à 4	5,5 x 215	142	196	TH8	100	374 665
1,2 à 4	5,5 x 235	162	216	TH8	100	374 670
1,2 à 4	5,5 x 255	182	236	TH8	100	374 675
1,2 à 4	5,5 x 275	202	256	TH8	100	374 680
1,2 à 4	5,5 x 295	222	276	TH8	100	374 685
4 à 12,5	5,5 x 80	25	49	TH8	100	374 585
4 à 12,5	5,5 x 95	40	64	TH8	100	374 550
4 à 12,5	5,5 x 115	60	84	TH8	100	374 587
4 à 12,5	5,5 x 135	80	104	TH8	100	374 590
4 à 12,5	5,5 x 155	100	124	TH8	100	374 549
4 à 12,5	5,5 x 190	115	159	TH8	100	374 595
4 à 12,5	5,5 x 200	125	169	TH8	100	374 730
4 à 12,5	5,5 x 220	145	189	TH8	100	374 735
4 à 12,5	5,5 x 240	165	209	TH8	100	374 740
4 à 12,5	5,5 x 260	185	229	TH8	100	374 745
4 à 12,5	5,5 x 280	205	249	TH8	100	374 750
4 à 12,5	5,5 x 300	225	269	TH8	100	374 755

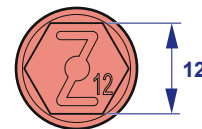
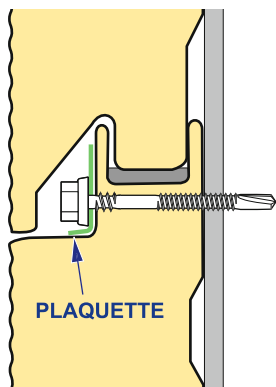
- Bénéficie d'un ATE n° 13-0180 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)

F.T.  
4008  
4012

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Sur ossature métallique



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)

ZACROVIS DF /2C



CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
1,5 à 5	5,5 x 60	31	48	TH12	100	333 380
1,5 à 5	5,5 x 80	38	68	TH12	100	333 382
1,5 à 5	5,5 x 100	58	88	TH12	100	333 386
1,5 à 5	5,5 x 115	63	103	TH12	100	333 388
1,5 à 5	5,5 x 125	73	113	TH12	100	333 390
1,5 à 5	5,5 x 140	88	128	TH12	100	333 362
1,5 à 5	5,5 x 155	103	143	TH12	100	334 926
1,5 à 5	5,5 x 175	123	163	TH12	100	334 964
1,5 à 5	5,5 x 225	153	213	TH12	100	334 974
2 à 8	6,3 x 65	26	45	TH12	100	334 908
2 à 8	6,3 x 80	33	60	TH12	100	334 911
2 à 8	6,3 x 105	49	85	TH12	100	334 920
4 à 12	5,5 x 75	31	55	TH12	100	333 392
4 à 12	5,5 x 90	42	70	TH12	100	333 395
4 à 12	5,5 x 105	52	85	TH12	100	333 397
4 à 12	5,5 x 120	67	100	TH12	100	333 398
4 à 12	5,5 x 145	82	125	TH12	100	333 580
4 à 12	5,5 x 185	112	165	TH12	100	333 587
4 à 12	5,5 x 235	152	215	TH12	100	333 590

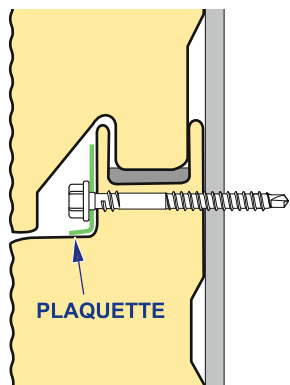
- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH12, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4077  
4079

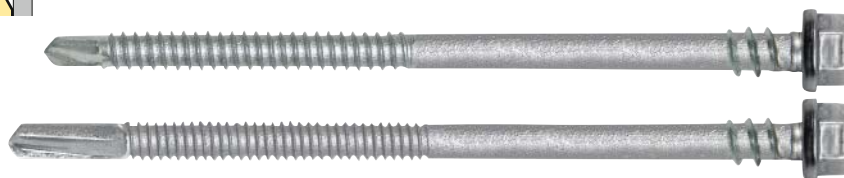
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Sur ossature métallique



TÊTE INOX A2  
CORPS SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)

CAPINOX DF /2C



CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
1,5 à 5	5,5 x 100	48	89	TH8	100	263 250
1,5 à 5	5,5 x 130	85	119	TH8	100	263 253
1,5 à 5	5,5 x 160	115	149	TH8	100	263 256
1,5 à 5	5,5 x 190	125	179	TH8	100	263 259
1,5 à 5	5,5 x 230	165	219	TH8	100	263 263
1,5 à 5	5,5 x 270	205	259	TH8	100	263 266
1,5 à 5	5,5 x 310	245	299	TH8	100	263 269
4 à 12	5,5 x 105	48	85	TH8	100	263 280
4 à 12	5,5 x 130	73	110	TH8	100	263 283
4 à 12	5,5 x 160	103	140	TH8	100	263 286
4 à 12	5,5 x 190	113	170	TH8	100	263 289
4 à 12	5,5 x 230	153	210	TH8	100	263 293
4 à 12	5,5 x 270	193	250	TH8	100	263 296
4 à 12	5,5 x 310	233	290	TH8	100	263 299

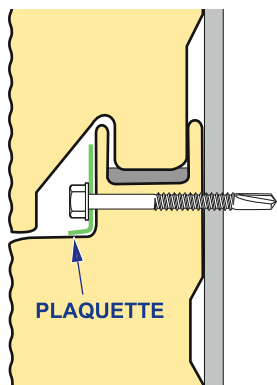
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4306  
4307

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Sur ossature métallique



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cémenté zingué

**FASTOVIS /ZN**

CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
1,5 à 6	6,3 x 38		26	TH10	100	285 080
1,5 à 6	6,3 x 50		38	TH10	100	285 100
1,5 à 6	6,3 x 75	39	63	TH10	100	285 120
1,5 à 6	6,3 x 100	57	88	TH10	100	285 125
2 à 8	6,3 x 70	37	54	TH10	100	332 400
2 à 8	6,3 x 85	45	69	TH10	100	332 500
2 à 8	6,3 x 105	60	89	TH10	100	332 600
2 à 8	6,3 x 125	65	109	TH10	100	332 700
2 à 8	6,3 x 145	85	129	TH10	100	332 800
2 à 8	6,3 x 165	105	149	TH10	100	332 900
4 à 12	6 x 85	23	66	TH10	100	331 600
4 à 12	6 x 105	43	86	TH10	100	331 610
4 à 12	6 x 120	58	101	TH10	100	331 620
4 à 12	6 x 145	83	126	TH10	100	331 640
4 à 15	6 x 55	13	34	TH10	100	331 260

• S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.

F.T.  
4119  
4122  
4124  
4125



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C

**FASTOVIS /2C**

CP	Ø x L	CS mini	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
4 à 12	6 x 180	118	161	TH10	100	331 651
4 à 12	6 x 200	138	181	TH10	100	331 659

• S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.

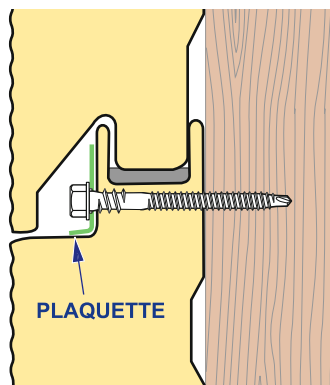
• Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4124

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Sur ossature bois



TÊTE  
**INOX A4**  
CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté

**DRILLNOX BOIS DF /  
BI-MÉTAL A4**



CP	Ø x L	CS mini	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 75	17	25	TH8	100	374 560
4 x 0,75	6,5 x 100	25	50	TH8	100	374 555
4 x 0,75	6,5 x 122	50	72	TH8	100	374 553
4 x 0,75	6,5 x 142	72	92	TH8	100	374 554
4 x 0,75	6,5 x 162	92	112	TH8	100	374 579
4 x 0,75	6,5 x 177	112	127	TH8	100	374 723
4 x 0,75	6,5 x 200	127	150	TH8	100	374 729
4 x 0,75	6,5 x 220	147	170	TH8	100	374 780
4 x 0,75	6,5 x 240	167	190	TH8	100	374 785
4 x 0,75	6,5 x 260	187	210	TH8	100	374 790
4 x 0,75	6,5 x 280	207	230	TH8	100	374 795
4 x 0,75	6,5 x 300	227	250	TH8	100	374 800

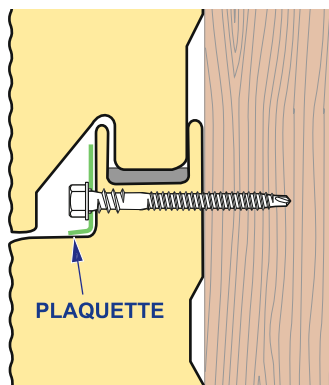
- Bénéficie d'un ATE n° 13-0180 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4004

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Sur ossature bois



TÊTE ZAMAC  
CORPS SUPRACOAT 2C



Vis auto-perceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)

ZACROVIS BOIS DF /2C

Rapport d'essais BUREAU VERITAS  
GARANTIE 20 ans  
Anti-corrosion de la tête de vis

CP	Ø x L	CS mini	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 90	20	40	TH12	100	551 290
4 x 0,75	6,5 x 110	40	60	TH12	100	551 292
4 x 0,75	6,5 x 130	60	80	TH12	100	551 294
4 x 0,75	6,5 x 150	80	100	TH12	100	551 307
4 x 0,75	6,5 x 170	90	120	TH12	100	551 493
4 x 0,75	6,5 x 200	120	150	TH12	100	551 320
4 x 0,75	6,5 x 230	150	180	TH12	100	551 494
4 x 0,75	6,5 x 260	180	210	TH12	100	551 495
4 x 0,75	6,5 x 290	210	240	TH12	100	551 496

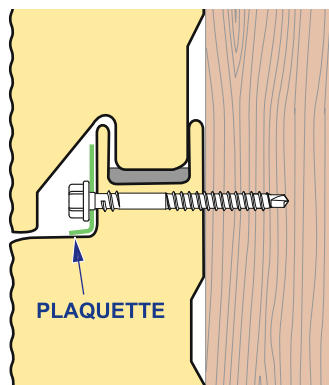
- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- S'utilise avec douille de vissage TH12, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4081

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Sur ossature bois



TÊTE INOX A2  
CORPS SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Double filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)

**CAPINOX BOIS DF /2C**



CP	Ø x L	CS mini	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 100	25	50	TH10	100	263 140
4 x 0,75	6,5 x 130	50	80	TH10	100	263 143
4 x 0,75	6,5 x 160	80	110	TH10	100	263 144
4 x 0,75	6,5 x 190	110	140	TH10	100	263 162
4 x 0,75	6,5 x 230	140	180	TH10	100	263 164
4 x 0,75	6,5 x 270	190	220	TH10	100	263 166
4 x 0,75	6,5 x 310	230	260	TH10	100	263 168

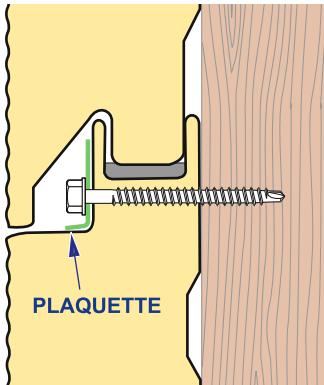
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Son double filet (Ø7 ext.) sous tête, évite les déformations de la peau extérieure lors du serrage du panneau sandwich.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F. T.  
4308

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Sur ossature bois



TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette



Acier traité Supracoat 2C

**FASTOVIS BOIS /2C**

CP	Ø x L	CS mini	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
4 x 0,75	6,5 x 75	5	25	TH10	100	551 082
4 x 0,75	6,5 x 100	25	50	TH10	100	551 086
4 x 0,75	6,5 x 130	50	80	TH10	100	551 090
4 x 0,75	6,5 x 150	80	100	TH10	100	551 094
4 x 0,75	6,5 x 180	100	130	TH10	100	551 099
4 x 0,75	6,5 x 200	130	150	TH10	100	551 101



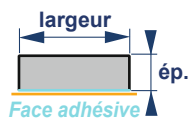
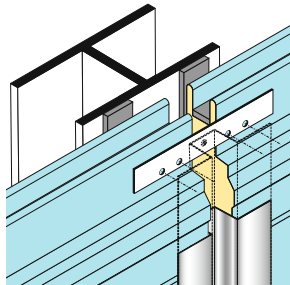
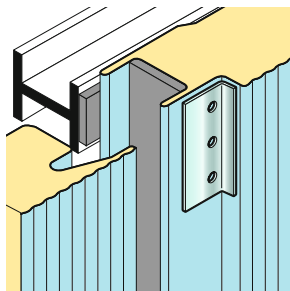
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en panneaux sandwich à deux parements en acier et à âme polyuréthane
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion  $\geq$  15 cycles Kesternich

F.T.  
4133

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>mini</sub>** : Capacité de Serrage minimum (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)

# BARDAGE PANNEAUX SANDWICH

## Fixation invisible (à cache joint creux) Complément d'étanchéité



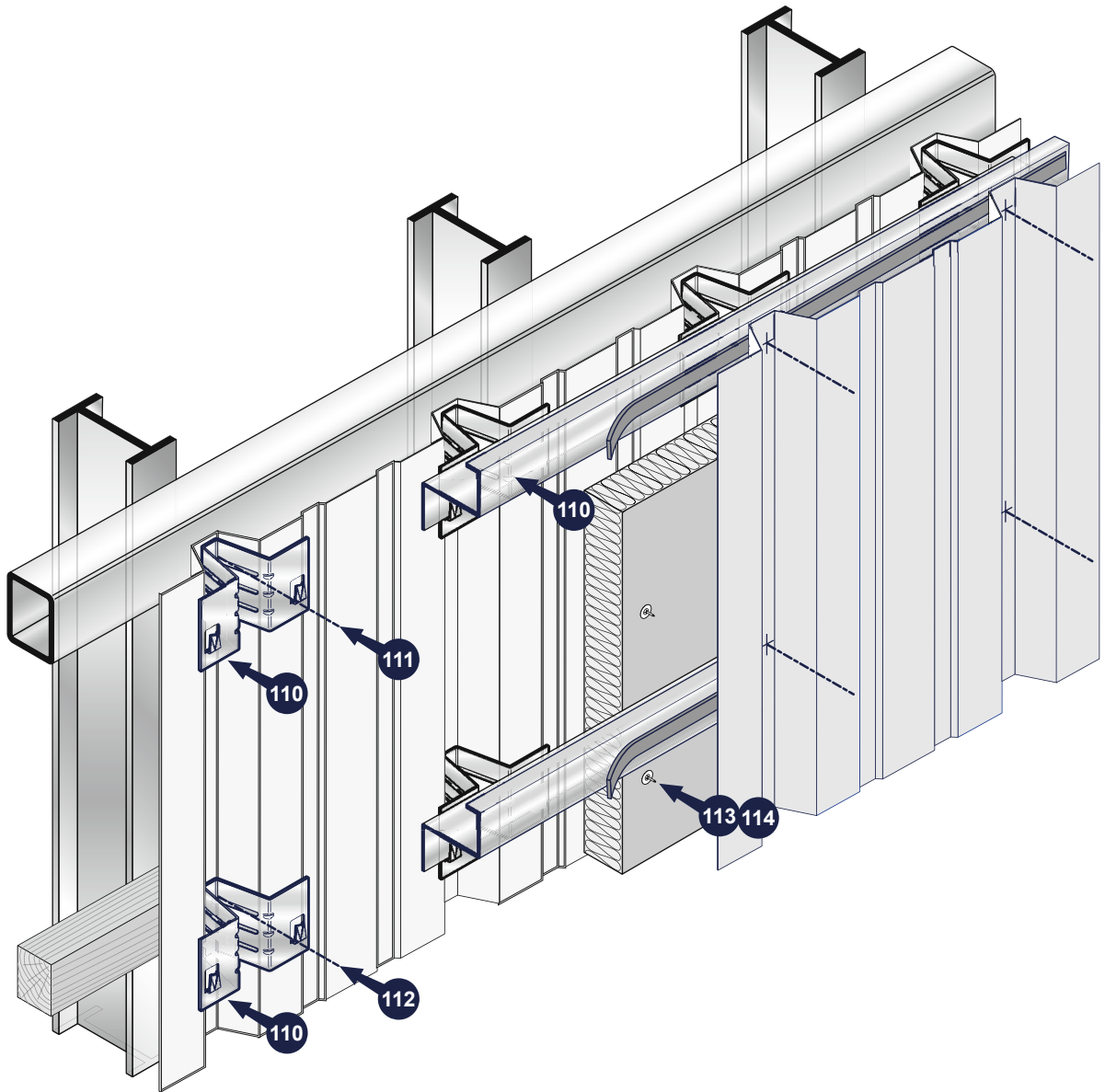
Mousse de Polyuréthane  
imprégnée de résine acrylique

**MOUSSACRYL PC600  
NOIR / PU**

Largeur	Ép.	Ép. C	Lg. Rouleau	Nb. Rouleaux	Carton (m)	Code
35	18	9	3,3	8	8	449 880
45	18	9	3,3	6	6	449 881
55	18	9	3,3	5	5	449 882

- Pour une utilisation où le taux de compression est inférieur à 50%, prendre le MOUSSAFOAM GRIS non comprimé
- Approuvé par un cahier des charges SOCOTEC
- Joint adhésif précomprimé standard et auto-expansé étanche à la pluie battante 600 à 1200 Pa.
- Pour travail en décompression.
- Étanche à l'eau sous 600 Pa dans la plage d'utilisation retenue.
- Bonne résistance au feu, résiste aux UV.
- Étanche à l'air sous faible compression.
- Réduit les bruits.
- Joint de façade avec agrément Socotec première barrière.
- Résistance à la traction > à 120 kPa.
- Résistance à la compression 25% < à 15 kPa.
- Bonne rémanence à la compression.
- Conductivité thermique 0,042 W/mk à 10°C.
- Densité : 70 Kg / m3.
- Température d'utilisation : -40°C à +100°C

- **Ép.** : Épaisseur
- **Ép. C** : Épaisseur comprimée



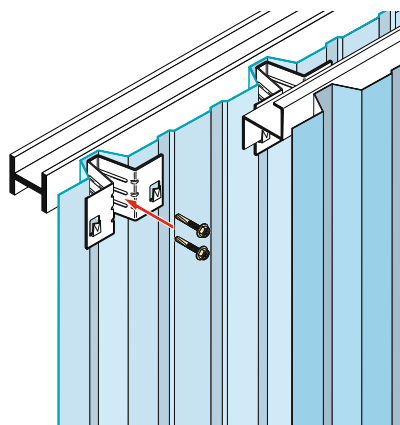
SYSTEME MODUL V

## Rénov-Bardage

Système Modul V

110 à 115

# RÉNOVATION DE BARDAGE



## Système Modul V Composant pour système Modul V

GALVANISÉ



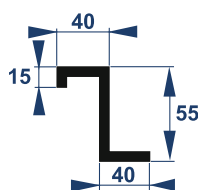
Acier Galvanisé Z 275

ENTRETOISE MODUL-V /GA

Largeur	Hauteur	Profondeur	Cond.	Code
19	60	80	20	369 300
19	95	80	20	369 291
19	120	80	20	369 310
19	160	80	20	369 315
19	170	80	20	369 320

- (\*) Sans pattes de maintien du Zed.
- Approuvé par une Enquête de Technique Nouvelle QUALICONSULT n° 50 712 011 006
- S'utilise avec panne ou lisse secondaire métallique type Zed.
- Faible base permettant la pose en creux d'onde de bacs acier type support d'étanchéité ou sur chevron bois pour les toitures en tuiles.
- Pas de coût de démontage de votre toiture ou bardage existant.
- Permet de rapporter une isolation.
- Pas d'interruption de l'activité du bâtiment traité.

## Système Modul V Panne secondaire acier et éclisse



GALVANISÉ



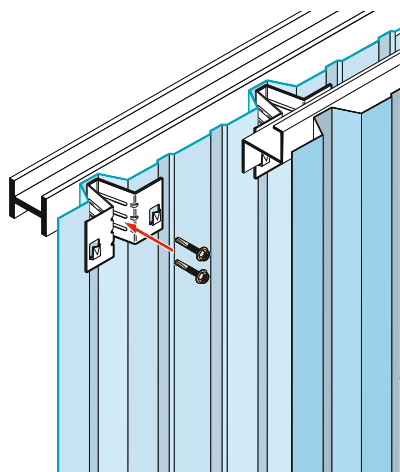
Acier Galvanisé Z 275

PANNE ZED MODULCO /GA

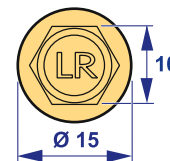
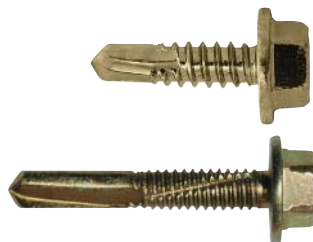
Section	Largeur	Hauteur	Lg. Profil (mètre)	Cond.	Code
15x40x55x40	40	55	4	4	369 250

- Se fixe sur les entretoises types MODULECO - MODULCO - MODULTOG / MODULMAX - MODUL V à l'aide de 2 GOLDOVIS.

## Fixation des entretoises Sur ossature métallique existante



TÊTE ACIER ZBJ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Acier zingué bichromaté jaune

**GOLDOVIS /ZBJ**



	CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
	2 à 6	6,3 x 22	6	10	TH10	500	331 200
	4 à 15	6 x 35	15	14	TH10	500	331 100

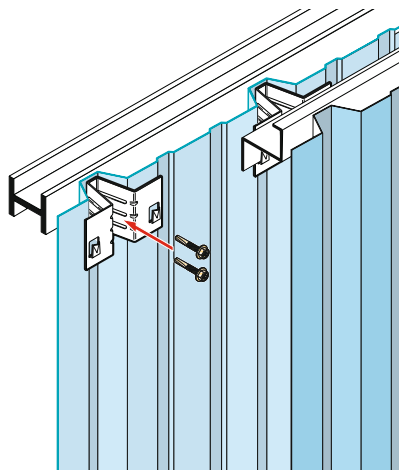
- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt (s'applique pour la GOLDOVIS 6)
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 2 cycles Kesternich



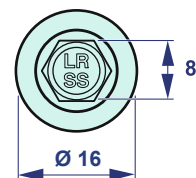
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)

# RÉNOVATION DE BARDAGE

## Fixation des entretoises Sur ossature métallique existante




TÊTE **INOX A4** CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

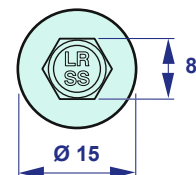
**GOLDINOX PI /  
BI-MÉTAL A4 + RD**

CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 1,5 à 3,5	5,5 x 28	3.5PI	4	TH8	16	100	374 300

- PI > Pointe pilote : spécialement étudiée pour la fixation de plusieurs tôles minces et le perçage de toutes les tôles avant l'engagement du filet dans le support.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4014


TÊTE **INOX A4** CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cimenté

**GOLDINOX /  
BI-MÉTAL A4**

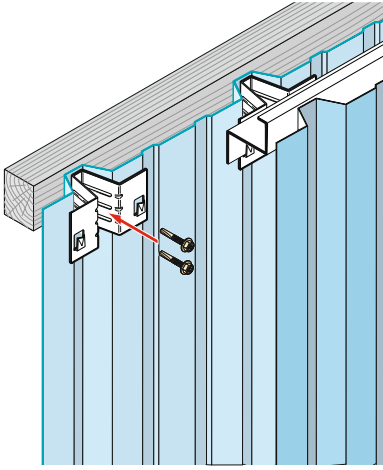
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Cond.	Code
 4 à 12	5,5 x 40	12	12	TH8	100	374 420

- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

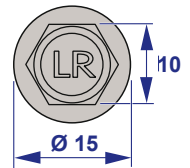
F.T.  
4016

- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Fixation des entretoises Sur ossature bois existante




TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Acier traité Supracoat 2C

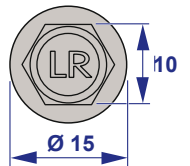
**GOLDOVIS BOIS /2C**

CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
 4 x 0,75	6,5 x 63	BOIS-4T	13	TH10	500	331 222

- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4024


TÊTE SUPRACOAT 2C CORPS



Vis multi-supports Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette Large

Acier traité Supracoat 2C

**GOLDOFAST /2C**

CP	Ø x L	Réf.	CS maxi	Empreinte	Cond.	Code
 2 x 0,75	6,5 x 51	233G-BOIS-2T	1,50	TH10	500	331 451

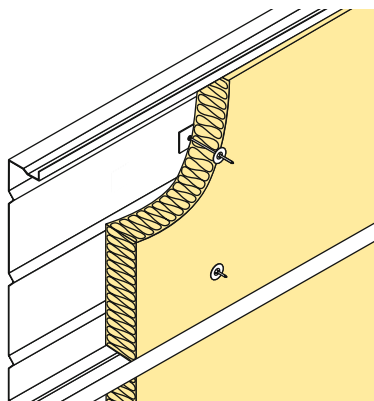
- S'utilise avec douille de vissage TH10, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
2046

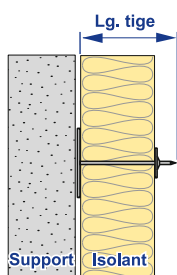
- **CP** : Capacité de Perçage sur Acier mini./maxi. (mm)
- **CS<sub>maxi</sub>** : Capacité de Serrage maximum (mm)

# RÉNOVATION DE BARDAGE

## Prépositionnement d'isolant Sur ancien bardage



GALVANISÉ



Acier Galvanisé + Résine acrylique

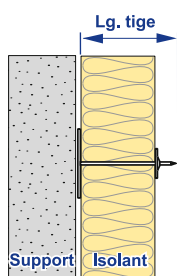
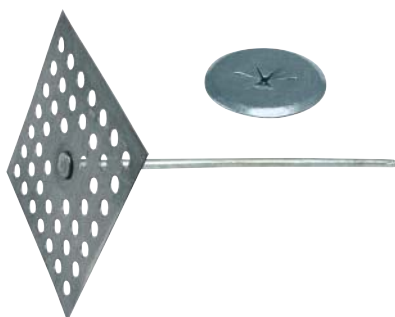
**PRESPIN TYPE N**

$\varnothing$ ext. tige	Longueur tige (mm)	Carton	Code
2,7	32	500	358 300
2,7	51	500	358 310
2,7	76	500	358 360
2,7	114	500	358 430
2,7	125	250	358 440
2,7	165	250	358 442
2,7	190	250	358 448
2,7	203	250	358 295
2,7	210	250	358 447
2,7	250	100	358 441
2,7	270	100	358 446

- Embase carrée 50x50 autocollante galvanisée+acrylique à tige  $\varnothing$ 2.7x32, avec clip de compression.
- Nettoyage du support et application par forte pression du Prespin.
- PRESPIN type N comprend : une embase en tôle recouverte sur une face d'une mousse vinylique autocollante double face protégée par un film pelable + une tige rivée à l'embase + un clip métallique de compression.

F.T.  
3057

GALVANISÉ



Acier Galvanisé

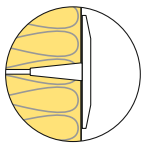
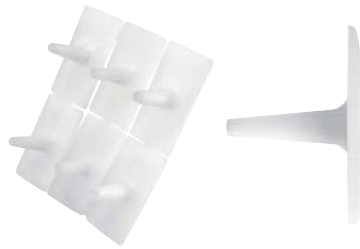
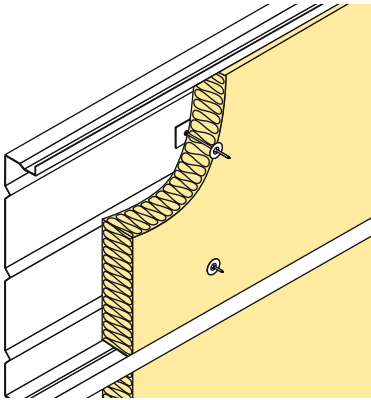
**PRESPIN TYPE O**

$\varnothing$ ext. tige	Longueur tige (mm)	Carton	Code
2,7	114	500	358 294
2,7	165	250	358 296
2,7	180	250	358 298
2,7	270	100	358 451

- Embase carrée 50x50 galvanisée perforée à tige  $\varnothing$ 2.7x114, avec clip de compression.
- Pose avec mastic élastomère LR WATERJOINT
- PRESPIN type O comprend : une embase en tôle perforée de trous  $\varnothing$ 3 mm + une tige rivée à l'embase + un clip métallique de compression.

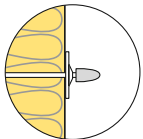
F.T.  
3054

## Prépositionnement d'isolant Sur ancien bardage



- Clip de retenue et de protection s'adaptant sur la tige du PRESPIN

Polyamide Blanc	
<b>CLIP PRESPIN</b>	
Carton	Code
500	358 450



- Capuchon polyéthylène translucide 6.3x8.5 de protection de la pointe de la tige du Prespin

Polyéthylène translucide			
<b>POINCO P</b>			
<i>Ø ext.</i>	<i>Longueur tige (mm)</i>	Carton	Code
6,3	85	1000	402 000

# RÉNOVATION DE BARDAGE

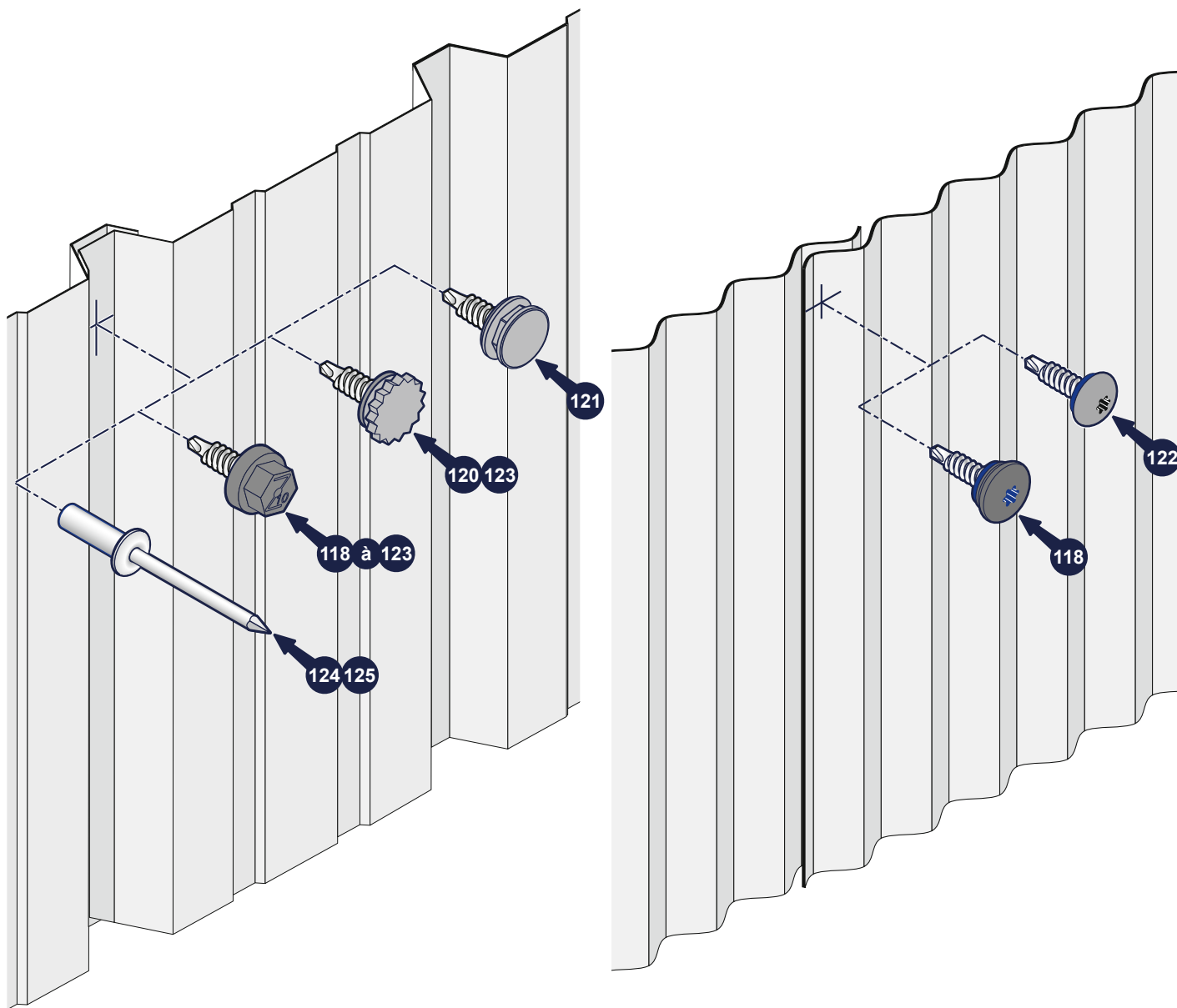
## Mastics LR



		MS polymère neutre	
		LR WATERJOINT	
Couleur	Contenance (ml)	Cond.	Code
Terracota	310	1	492 154
Blanc - Ral 9010	310	1	492 157
Noir - Ral 9005	310	1	492 158
Gris - Ral 7004	310	1	492 159

- Mastic colle neutre 1 composant à base d'hybrides polymères avec une élasticité permanente et un collage souple.  
Adhère sur supports mouillés.  
Adhère sans primaire sur supports poreux et sur les métaux non ferreux (zinc, cuivre, plomb).  
Tack puissant (pouvoir de collage instantané).  
Sans isocyanate et sans oxime (pas de danger pour l'utilisateur).  
Très peu électrostatiques.  
Très faible retrait après durcissement.
- Température d'utilisation : -40°C à +90°C
- Les supports doivent être propres, exempts de poussière, de graisse ou de produit de démoulage, une surface légèrement humide est néanmoins permis.  
Il appartient aux utilisateurs de vérifier la compatibilité du mastic avec le support en terme d'adhérence, de tâchage et de compatibilité chimique (essais préalable de convenance).  
Ne pas appliquer dans les espaces confinés.





## Couturage

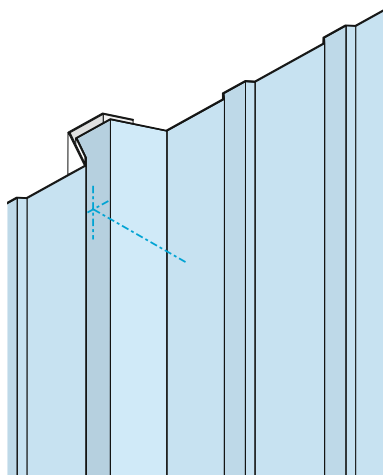
Vis autoperceuses

118 à 123

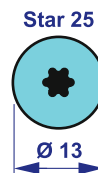
Rivets

124 & 125

## Couturage des profils prélaqués et tôles de finition



TÊTE INOX A2 CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Bi-métal : Acier Inoxydable austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX STAR TB /  
BI-MÉTAL A2-L + RD  
Tête et rondelle laquées**

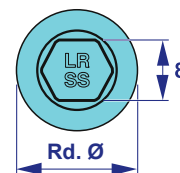


CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 3 x 0,75	4,8 x 20	3T	2,25	13	Star creux n°25	10	100	372 525

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 10 mm pour bac acier.
- S'utilise avec embout de vissage empreinte Star 25, voir page 144.
- Tête légèrement bombée et corps autotaraudeur en acier inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cimenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4026

TÊTE INOX A2 CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable austénitique A2 (Aisi 304) -  
Pointe acier cimenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX /  
BI-MÉTAL A2-L + RD  
Tête et rondelle laquées**



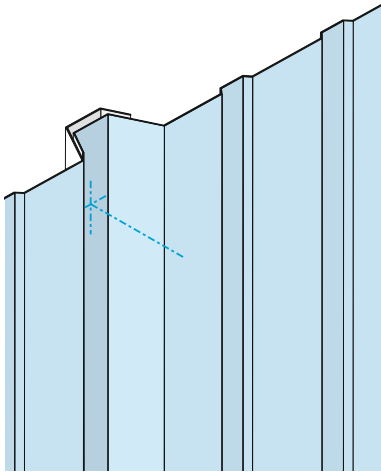
CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 3 x 0,75	4,8 x 20	3T	3	TH8	14	100	372 494

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cimenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

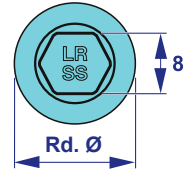
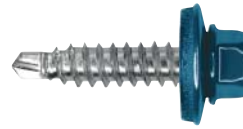
F.T.  
4001

- **CP tôle** : Capacité de Perçage sur acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Couturage des profils prélaqués et tôles de finition



TÊTE **INOX A4** CORPS  
POINTE ACIER



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Bi-métal : Acier Inoxydable  
austénitique A4 (Aisi 316L) -  
Pointe acier cémenté  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**DRILLNOX /  
BI-MÉTAL A4-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

Rapport d'essais  
**BUREAU  
VERITAS**



Acier

Alu

Inox

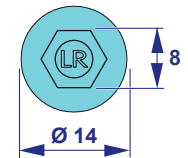
Recommandations  
**BARDAGE**  
Professionnelles

CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 3 x 0,75	6,3 x 25	3T	4	TH8	16	100	372 405

- Bénéficie d'un ATE n° 10-0181 délivré par le DIBt
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 16 mm pour bacs alu, inox et acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Tête hexagonale et corps autotaraudeur en acier inoxydable, pointe foreuse et filet d'introduction en acier cémenté zingué.
- Résistance à la corrosion ≥ 30 cycles Kesternich (hors pointe foret)

F.T.  
4002

TÊTE **INOX A2** CORPS  
SUPRACOAT 2C



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête sertie Inox A2 (Aisi 304)  
+ Rd. Vulca  
Acier Inoxydable A2 / Epdm

**CAPINOX /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

Acier  
Recommandations  
**BARDAGE**  
Professionnelles

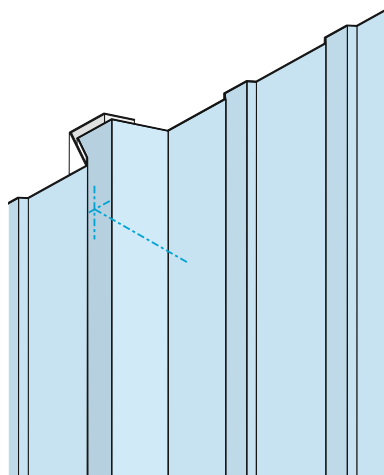
CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 4 x 0,75	4,8 x 20	4T-SF	3	TH8	14	100	263 153

- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4157

- **CP tôle** : Capacité de Perçage sur acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Couturage des profils prélaqués et tôles de finition



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Star

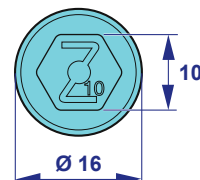
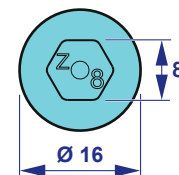
Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**STARZAC /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 4 x 0,75	5,5 x 25	4T	10	14	Star	13	100	375 321

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich



Vis auto-perceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supracoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**ZACROVIS /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



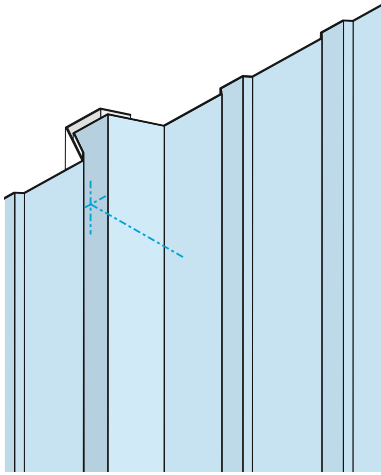
CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 4 x 0,75	4,8 x 25	4T-SF	10	TH8	14	100	353 035
2 x 0,75 à 4 x 0,75	4,8 x 25	4T-SF	10	TH10	14	100	333 035

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8 ou TH10, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

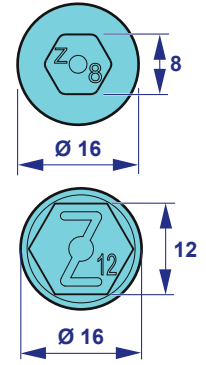
F.T.  
4317  
4072

- **CP tôle** : Capacité de Perçage sur acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Couturage des profils prélaqués et tôles de finition



TÊTE **ZAMAC**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supraccoat 2C  
Tête surmoulage Zamac (Zinc/Alu)  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**ZACROVIS /2C-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

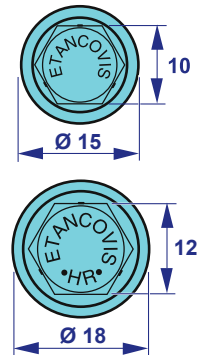


	CP tôle	CP maxi	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	1 x 0,75 à 3 x 0,75	1,5	6,3 x 22	3T-1.5	8	TH8	14	100	301 066
	1 x 0,75 à 3 x 0,75	1,5	6,3 x 22	3T-1.5	8	TH12	14	100	333 405

- Approuvé par un PV VERITAS n° DLC 79304 / 1 (Résistance à la corrosion de la tête de vis)
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8 ou TH12, voir page 142.
- Le surmoulage Zamac permet un fort couple de serrage.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

F.T.  
4058  
4059

TÊTE **PLASTIQUE**  
CORPS **SUPRACOAT 2C**



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier traité Supraccoat 2C  
Tête surmoulage Plastique coloré

**FAT /2C**  
Tête colorée



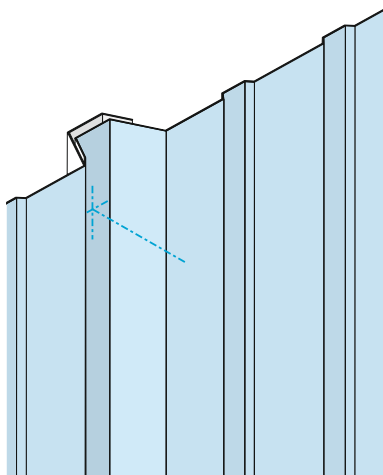
	CP tôle	CP maxi	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
	2 x 0,75 à 4 x 0,75		4,8 x 25	4T-SF	3	TH10		100	334 300
	1 x 0,75 à 3 x 0,75	1,5	6,3 x 22	3T-1.5	8	TH12	14	100	372 500

- Approuvé par un PV CSTB n° 8762
- En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable
- Vis à collerette d'appui (Ø 15 mm) ou montée avec rondelle Vulca (Ø 14 mm) pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH10 ou TH12, voir page 142.
- Résistance à la corrosion ≥ 15 cycles Kesternich

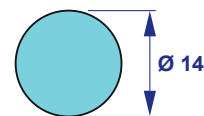
F.T.  
4086  
4087

- **CP tôle** : Capacité de Perçage sur acier (mm)
- **CP<sub>maxi</sub>** : Capacité de Perçage maximum sur Acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Couturage des profils prélaqués et tôles de finition



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Cylindrique extra-plate

Acier cimenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**S-TET /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

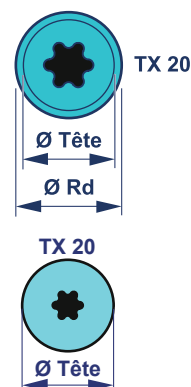


CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 4 x 0,75	4,8 x 20	4T-SF	3	14	7 pans	14	100	265 017

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage S-Tet Gripp, voir page 143.

F.T.  
4246

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS



Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Bombée

Acier cimenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**BELVIS TB /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



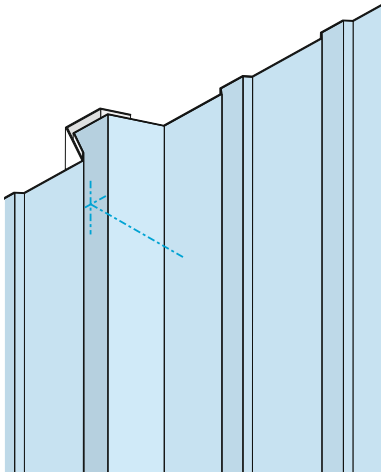
CP	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
2 x 0,75 à 3 x 0,75	4,8 x 20	3T	2	12	Torx n°20	14	100	395 357
2 x 0,75 à 4 x 0,75	4,8 x 20	4T	3	12	Torx n°20	10	100	395 353

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 10 ou Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec embout de vissage Torx 20, voir page 144.

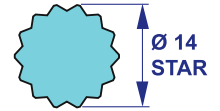
F.T.  
4105  
4106

- **CP** : Capacité de Perçage sur acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Couturage des profils prélaqués et tôles de finition



TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Star

Acier cimenté zingué  
+ Rd. Vulca Aluminium / Epdm

**STARCOLOR /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées

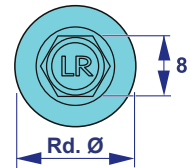


CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Ø Tête	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 2 x 0,75 à 4 x 0,75	5,5 x 25	4T	10	13,7	Star	13	100	375 021

- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 13 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage Star-Gripp2, voir page 142.

F.T.  
4100

TÊTE ACIER ZINGUÉ CORPS




Vis autoperceuse Simple filet  
Tête Hexagonale à collerette

Acier cimenté zingué  
+ Rd. Vulca Acier Galvanisé / Epdm

**COLORVIS /ZN-L + RD**  
Tête et rondelle laquées



CP tôle	Ø x L	Réf.	CA maxi	Empreinte	Rd. Ø	Cond.	Code
 2 x 0,75 à 4 x 0,75	4,8 x 20	4T-SF	3	TH8	14	100	285 700

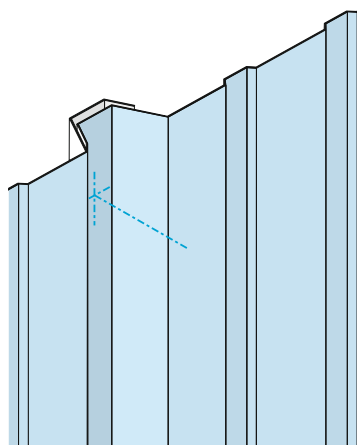
- Vis montée avec rondelle Vulca : Ø 14 mm pour bac acier.
- S'utilise avec douille de vissage TH8, voir page 142.

F.T.  
4111

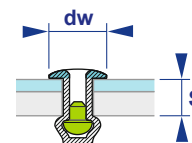
- **CP tôle** : Capacité de Perçage sur acier (mm)
- **CA<sub>maxi</sub>** : Capacité d'Assemblage maximum (mm)
- **Rd. Ø** : Diamètre extérieur rondelle (mm)

## Couturage des profils prélaqués et tôles de finition

### Rivet étanche - Alliage aluminium + acier inox



ALUMINIUM - INOX A2



Rivet aveugle étanche  
Collerette Standard

Alliage Aluminium / Acier Inoxydable austénitique A2 (Aisi 304)

**RIV-COLOR ÉTANCHE CS**  
Collerette laquée



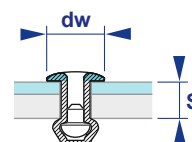
	$\varnothing \times L$	$d_w$	$S_{mini}$	$S_{maxi}$	$d_o$	Cond.	Code
	4,8 x 13	9,50	1,5	7,9	4,90	500	270 501

• En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable

F.T.  
2241

### Rivet étanche - Tout aluminium

ALUMINIUM



Rivet aveugle étanche  
Collerette Standard

Alliage Aluminium

**RIV-COLOR ÉTANCHE CS**  
Collerette laquée



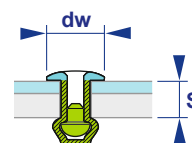
	$\varnothing \times L$	$d_w$	$S_{mini}$	$S_{maxi}$	$d_o$	Cond.	Code
	4,8 x 12	9,50	1,5	6,40	4,90	500	274 241

• En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable

F.T.  
3198

### Rivet étanche - Tout inox

INOX A2 + C1



Rivet aveugle étanche  
Collerette Standard

Acier Inoxydable austénitique A2 (Aisi 304) / Acier Inoxydable C1

**RIV-COLOR ÉTANCHE CS**  
Collerette laquée



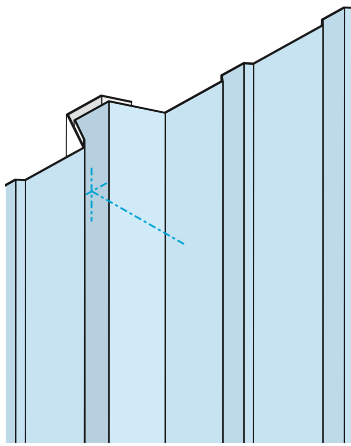
	$\varnothing \times L$	$d_w$	$S_{mini}$	$S_{maxi}$	$d_o$	Cond.	Code
	4,8 x 12	9,50	1,5	6,40	4,90	100	273 599

• En conformité avec les recommandations professionnelles RAGE : BARDAGES en acier protégé et en acier inoxydable

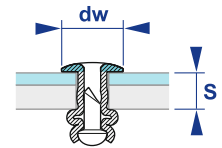
F.T.  
2054

## Couturage des profils prélaqués et tôles de finition

Rivet non étanche - Alliage aluminium + acier



ALUMINIUM - ACIER



Rivet aveugle ouvert (NE)  
Collerette Standard

Alliage Aluminium / Acier Zingué

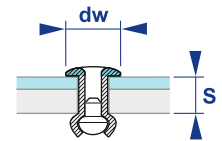
**MULTI RIV-COLOR  
NON ÉTANCHE CS  
Collerette laquée**



	$\varnothing \times L$	$d_w$	$S_{mini}$	$S_{maxi}$	$d_o$	Cond.	Code
	4,8 x 15	10	1,5	10	5,10	500	276 415

F.T.  
3190

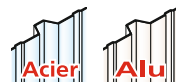
ALUMINIUM - ACIER



Rivet aveugle ouvert (NE)  
Collerette Standard

Alliage Aluminium / Acier Zingué

**RIV-COLOR NON ÉTANCHE CS  
Collerette laquée**



	$\varnothing \times L$	$d_w$	$S_{mini}$	$S_{maxi}$	$d_o$	Cond.	Code
	4,8 x 12	10	1,5	10	5	500	275 211

F.T.  
3199

- $d_w$  : Diamètre collerette (mm)
- $d_o$  : Diamètre de perçage du support conseillé, valeur donnée à titre indicatif (mm)
- $S_{mini/maxi}$  : Épaisseur nominale à serrer mini./maxi. (mm)

# NOTES

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



## Compléments d'étanchéité

Mastics LR et pistolets

128 à 131

Closoirs d'étanchéité

132 à 134

Sortie de bardage

135 & 136

# COMPLÉMENTS D'ÉTANCHÉITÉ

NOM PRODUIT	Type mastic	Étanchéité	Résistance feu	Elasticité	Collage	Module à 100% d'élongation	Dureté Shore	Peut être peint	Fongicide	Alimentaire	Label
LR WATER SEAL	MS Polymère hybride	oui	-	oui	oui	1,50 N/mm <sup>2</sup>	± 50	oui	oui	oui (sans essai officiel)	-
SILICONE COLOR	Silicone	oui	-	oui	-	0,34 N/mm <sup>2</sup>	± 21	-	-	oui	-
LR CRYL	Acrylique	oui	-	oui	-	0,08 N/mm <sup>2</sup>	± 15	oui	-	-	SNJF
LR SIL-AL 402 T	Polysiloxanes	oui	-	oui	-	0,25 N/mm <sup>2</sup>	± 13	-	-	-	SNJF
LR SIL-AL 402 C	Polysiloxanes	oui	-	oui	-	0,38 N/mm <sup>2</sup>	± 22	-	-	-	SNJF
LR SIL 402 FEU	Polysiloxanes	oui	4 heures (1 150 °C)	> 90 %	-	0,38 N/mm <sup>2</sup>	20	-	-	-	-
LR WATERJOINT	MS Polymère hybride	oui	-	oui	souple	0,68 N/mm <sup>2</sup>	± 35	oui	oui	oui (sans essai officiel)	SNJF

## Mastics LR



		MS polymère hybride	
		LR WATER SEAL	
Couleur	Contenance (ml)	Cond.	Code
Beige - Ral 1001	290	1	492 137
Gris - Ral 7004	290	1	492 135
Brun foncé - Ral 8016	290	1	492 136
Noir - Ral 9005	290	1	492 133
Blanc - Ral 9010	290	1	492 134
Translucide	290	1	492 138

- Mastic MS polymère hybride à adhésion initiale élevée. Adhère sur la plupart des supports du bâtiment : Sans primaire sur l'aluminium, le zinc, l'acier galvanisé et inoxydable, le cuivre, la pierre naturelle, le béton, la brique, les plaques de PVC expansé haute densité, les plaques de verre de sécurité dans l'industrie des banques, les câbles, tuyaux, miroirs ... Sur surfaces poreuses, un primaire est conseillé. Durcissant à température ambiante par l'action de l'humidité de l'air. Temps de formation de peau (23°C, 50% HR) : 20 - 25 min. Epaisseur de polymérisation en 24h (23°C, 50% HR) : 2,5 - 3 mm. Densité (ISO 1183) : 1,56 g/ml. Sur joint polymérisé : Dureté Shore A (ISO 868) : 50 - 55. Perte de volume après vulcanisation : < 3,5%. Déformation maximale : 25% Module élongation à 100% (ISO 8340) : 1,30 N/mm<sup>2</sup>. Module de rupture (ISO 8339) : 1,50 N/mm<sup>2</sup>. Allongement à la rupture (ISO 8339) : 230%. Résistance à la température sur joint polymérisé de -40°C à +90°C.
- Température d'utilisation : +5°C à +40°C
- Les supports doivent être propres, exempts de poussière, de graisse ou de produit de démoulage, une surface légèrement humide est néanmoins permis. Il appartient aux utilisateurs de vérifier la compatibilité du mastic avec le support en terme d'adhérence, de tâchage et de compatibilité chimique (essais préalable de convenance). Ne pas appliquer dans les espaces confinés. Ne pas appliquer de charges thermiques, mécaniques, chimiques avant le durcissement complet du mastic.



## Mastics LR



		Silicone de couleur	
		SILICONE COLOR RAL	
Contenance (ml)		Cond.	Code
310		25	492 160

- Mastic élastomère silicone neutre 1 composant prêt à l'emploi.  
1<sup>re</sup> catégorie élastomère.  
Sans primaire sur béton, alu et verre.  
Durcissant à température ambiante par l'action de l'humidité de l'air.  
Conforme aux applications alimentaires.  
Temps de formation de peau (23°C, 50% HR) : 25 min.  
Épaisseur de polymérisation en 24h (23°C, 50% HR) : 1 - 2 mm.  
Densité (ISO 1183) : 1,02 g/ml.
- Sur joint polymérisé :  
Dureté Shore A (ISO 868) : 22.  
Reprise élastique (ISO 7389) : > 90%.  
Amplitude de travail : 30%.  
Module élongation à 100% (ISO 8340) : 0,36 N/mm<sup>2</sup>.  
Allongement à la rupture (ISO 8339) : 300%.  
Résistance à la température sur joint polymérisé de -50°C à +150°C.
- Température d'utilisation : +5°C à +40°C
- Les supports doivent être propres, secs, exempts de poussière, de graisse. Si nécessaire dégraisser avec de l'alcool ou de l'éthanol ou en cas de besoin appliquer un primaire.  
Il appartient aux utilisateurs de vérifier la compatibilité du mastic avec le support en terme d'adhérence, de tâchage et de compatibilité chimique (essais préalable de convenance).

F.T.  
3129



		Acrylique de couleur	
		LR CRYL	
Couleur	Contenance (ml)	Cond.	Code
Blanc	310	25	492 120
Gris aluminium	310	25	492 122
Noir	310	25	492 124
Chêne	310	25	492 126
Brun	310	25	492 128

- Mastic acrylique monocomposant  
Durcissant à température ambiante par l'action de l'humidité de l'air.  
Temps de formation de peau (23°C, 50% HR) : 70 min.  
Épaisseur de polymérisation en 24h (23°C, 50% HR) : 0,5 mm.  
Densité (ISO 1183) : 1,68 g/ml.
- Sur joint polymérisé :  
Dureté Shore A (ISO 868) : 15.  
Reprise élastique (ISO 7389) : < 50%.  
Amplitude de travail : 12,5%.  
Module élongation à 100% (ISO 8340) : 0,08 N/mm<sup>2</sup>.  
Allongement à la rupture (ISO 8339) : > 250%.  
Résistance à la température sur joint polymérisé de -30°C à +100°C.
- Température d'utilisation : +5°C à +40°C
- Les surfaces doivent être sèches et propres, si nécessaire dégraisser avec de l'alcool.  
Il appartient aux utilisateurs de vérifier la compatibilité du mastic avec le support en terme d'adhérence, de tâchage et de compatibilité chimique (essais préalable de convenance).

F.T.  
3061

FDS  
Fiche  
Données  
Sécurité

# COMPLÉMENTS D'ÉTANCHÉITÉ

## Mastics LR



		Silicone translucide	
		LR SIL-AL 402 T	
Couleur	Contenance (ml)	Cond.	Code
Translucide	300	1	492 241

- Mastic polysiloxanes weatherseal 1 composant prêt à l'emploi.  
1<sup>re</sup> catégorie élastomère.  
Adhère sur la plupart des supports du bâtiment : Sans primaire sur béton armé, aluminium, acier, bois traité, pvc, verre (peut nuire à l'étanchéité butyle de la feuille de PVB en cas de double vitrage / vitrage isolant / verre de sécurité.  
Durcissant à température ambiante par l'action de l'humidité de l'air.  
Temps de formation de peau (23°C, 50% HR) : 14 min.  
Épaisseur de polymérisation en 24h (23°C, 50% HR) : 2,5 - 3 mm.  
Densité (ISO 1183) : 1,9 g/ml.
- Sur joint polymérisé :  
Dureté Shore A (ISO 868) : 13.  
Reprise élastique (ISO 7389) : > 90%.  
Amplitude de travail : 25%.  
Module élongation à 100% (ISO 8340) : 0,25 N/mm<sup>2</sup>.  
Allongement à la rupture (ISO 8339) : 320%.  
Résistance à la température sur joint polymérisé de -50°C à +150°C.
- Température d'utilisation : -5°C à +40°C
- Les supports doivent être propres, secs, exempts de poussière, de graisse ou de produit de démoulage.  
Sur béton, attendre son séchage et sa stabilisation (minimum 4 semaines).  
Il appartient aux utilisateurs de vérifier la compatibilité du mastic avec le support en terme d'adhérence, de tâchage et de compatibilité chimique (essais préalable de convenance).



		Silicone de couleur	
		LR SIL-AL 402 C	
Couleur	Contenance (ml)	Cond.	Code
Gris clair	300	1	492 242
Blanc	300	1	492 243
Gris foncé	300	1	492 244
Beige	300	1	492 245
Marron	300	1	492 246
Gris anthracite	300	1	492 247
Bronze	300	1	492 248
Noir	300	1	492 249

- Spécificités sur joint polymérisé :  
Dureté Shore A (ISO 868) : 22.  
Module élongation à 100% (ISO 8340) : 0,38 N/mm<sup>2</sup>.  
Allongement à la rupture (ISO 8339) : 280%.  
Résistance à la température sur joint polymérisé de -50°C à +150°C.



## Mastics LR



		Polysiloxane de couleur	
		LR SIL FEU	
Couleur	Contenance (ml)	Cond.	Code
Blanc	310	1	492 200

- Mastic silicone neutre alcoxy coupe-feu 1 composant (RTV-1).  
Adhère sans primaire sur presque toutes les matières rencontrées dans le bâtiment, comme le verre, l'aluminium, le carrelage lisse, le laiton, l'acier, le béton, la brique ...  
Durcissant à température ambiante par l'action de l'humidité de l'air.  
Temps de formation de peau (23°C, 50% HR) : 20 min.  
Épaisseur de polymérisation en 24h (23°C, 50% HR) : 1 - 2 mm.  
Densité (ISO 1183) : 1,40 g/ml.
- Sur joint polymérisé :  
Dureté Shore A (ISO 868) : 2.  
Module élongation à 100% (ISO 8340) : 0,38 N/mm<sup>2</sup>.  
Allongement à la rupture (ISO 8339) : 250%.  
Reprise élastique (ISO 7389) : > 90%.  
Résistance à la température : De -40°C jusqu'à +100°C, perd son élasticité au-dessus de 150°C, mais garde son intégrité (protection du joint) jusqu'à 1 100°C.
- Température d'utilisation : +5°C à +40°C
- Température de stockage : +5°C à +25°C
- L'application d'un primaire est recommandé sur des surfaces non poreuses.  
Les surfaces doivent être sèches et propres, si nécessaire dégraisser avec de l'alcool.  
Il appartient aux utilisateurs de vérifier la compatibilité du mastic avec le support en terme d'adhérence, de tâchage et de compatibilité chimique (essais préalable de convenance).

F.T.  
3082



		MS polymère neutre	
		LR WATERJOINT	
Couleur	Contenance (ml)	Cond.	Code
Terracota	310	1	492 154
Blanc - Ral 9010	310	1	492 157
Gris - Ral 7004	310	1	492 159
Noir - Ral 9005	310	1	492 158

- Mastic colle neutre 1 composant à base d'hybrides polymères avec une élasticité permanente et un collage souple.  
Adhère sur supports mouillés.  
Adhère sans primaire sur supports poreux et sur les métaux non ferreux (zinc, cuivre, plomb).  
Tack puissant (pouvoir de collage instantané).  
Sans isocyanate et sans oxime (pas de danger pour l'utilisateur).  
Très peu électrostatiques.  
Très faible retrait après durcissement.
- Température d'utilisation : -40°C à +90°C
- Les supports doivent être propres, exempts de poussière, de graisse ou de produit de démoulage, une surface légèrement humide est néanmoins permis.  
Il appartient aux utilisateurs de vérifier la compatibilité du mastic avec le support en terme d'adhérence, de tâchage et de compatibilité chimique (essais préalable de convenance).  
Ne pas appliquer dans les espaces confinés.

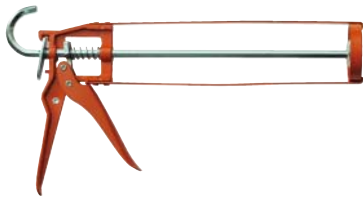
F.T.  
0024

FDS  
Fiche  
Données  
Sécurité

# COMPLÉMENTS D'ÉTANCHÉITÉ

## Mastics LR

### Pistolet manuel



- S'utilise pour cartouches 290 / 310 ml.
- Pistolet à tige hexagonale - Grande résistance.

#### PISTOLET MASTIC LEGER

Cond.	Code
1	493 150

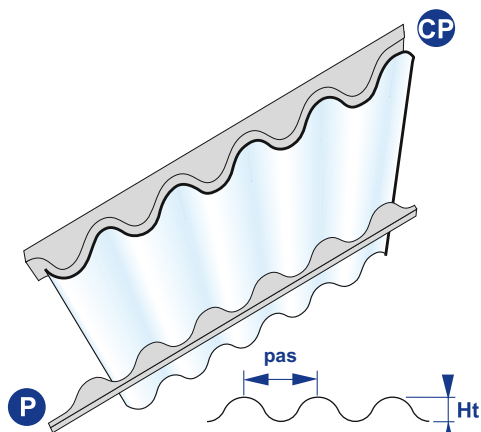


- S'utilise pour cartouches 290 / 310 ml.
- Pistolet de type berceau avec démultiplicateur.
- Plastique haute densité + Acier.

#### PISTOLET MASTIC H14 PRO

Cond.	Code
1	493 200

## Pour bac à onde sinusoïdale



				Polyéthylène			Polyéthylène	
				CLOSOIR - S/PE Profil = P			CLOSOIR - S/PE Contre-Profil = CP	
Profil bardage	Nb O.	pas	Ht	Ép.	Cond. (ml)	Code	Cond. (ml)	Code
<b>ALUFORM</b>								
ALUFORM 18/76	11	76	18	15	25	422 020	CP = P	
ALUFORM 35/137	7	137	35	20	25	429 030	CP = P	
ALUFORM 55/177	5	177	55	20	25	428 397	25	428 398
<b>ARVAL BY ARCELOR MITTAL : Gamme FRÉQUENCE</b>								
FREQUENCE 13.18	13	76	18	15	25	422 020	CP = P	
FREQUENCISOL 2025	8	125	24	20	25	423 192	CP = P	
FREQUENCE 9.25	9	115	25	20	25	422 036	CP = P	
FREQUENCE 5.43	5	180	43	20	50	422 230	50	422 240
FREQLINE	5	177	51	20	50	422 000	CP = P	
<b>BACACIER</b>								
SINUS 18 BV	13	76	18	15	25	422 020	CP = P	
SINUS 25 BV	9	115	25	20	25	422 036	CP = P	
SINUS 46 BV	6	150	46	20	50	428 903	CP = P	
<b>BEMO</b>								
BEMO 27/111	9	111,1	27	20	25	422 286	CP = P	
BEMO 42/160	6	160	42	20	25	423 180	CP = P	
<b>JORIS IDE</b>								
CIRRUS 18	13	76	18	15	25	422 020	CP = P	
CIRRUS 27	9	111,1	26	20	25	422 286	CP = P	
CIRRUS 46	6	150	46	20	50	428 903	CP = P	
<b>KALZIP</b>								
W 18/76	11	76	18	15	25	422 020	CP = P	
<b>MONOPANEL - TATA STEEL</b>								
ONDEA 18	13	76	19	15	25	422 020	CP = P	
ONDEA 2 6	9	111,1	26	20	25	422 286	CP = P	
ONDEA 40 / ODESSA	6	160	40	20	25	423 180	CP = P	
<b>NLMK - Profil Bâtiment</b>								
ONDUBAC 76.18	11	76	18	15	25	422 020	CP = P	
<b>SPO</b>								
SPONDINE 76/18	11	76	18	15	25	422 020	CP = P	
SPONDINE 6.46.900	6	150	46	20	50	428 903	CP = P	

• **Qualité Polyéthylène :**

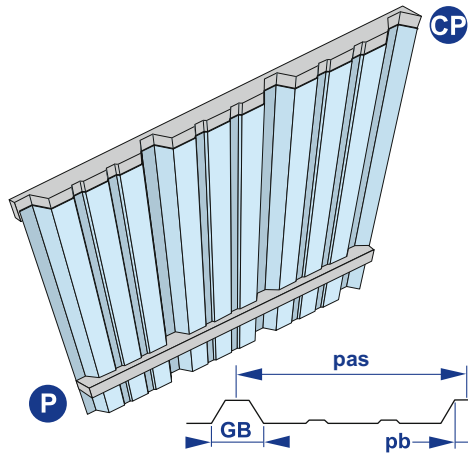
- Couleur : Gris clair - Densité : 25 kg/m<sup>3</sup> - Dureté : 42 shore - Résistance à la traction : 144 kPa - Allongement 90 % - Résistance à la compression de 10 % = 36 kPa / de 25 % = 51 kPa / de 50 % = 106 kPa - Rémanence à la compression 22h charge à 23°C compression 25 % : 1/2h après décharge = 15% / 24h après décharge 7% - Conductibilité thermique à 10°C = 0,035 w/mk / à 40°C = 0,037 w/mk - Absorption d'eau (28 jours) 1% vol. - Température d'utilisation 100° - Classement au feu 100 Mm/min.

• Autres profils, sur demande

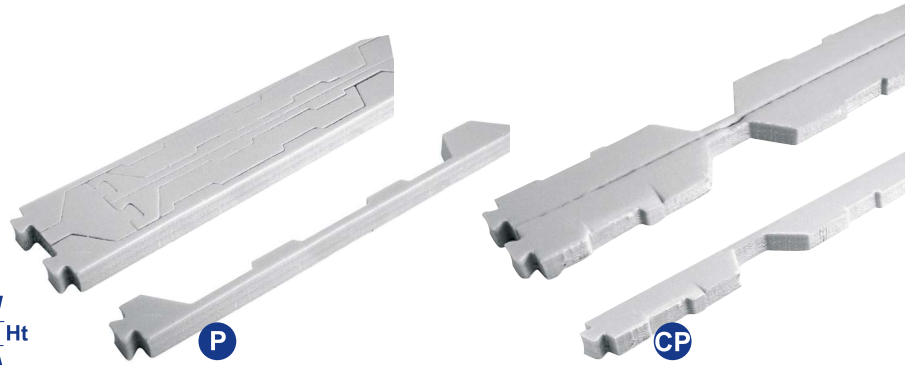
• **Application Bardage :**

- Closoir d'étanchéité pour profil de bardage onde sinusoïdale

# COMPLÉMENTS D'ÉTANCHÉITÉ



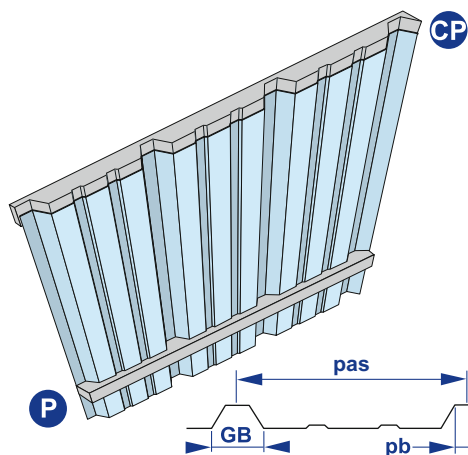
**CP** Pour bac à nervure trapézoïdale



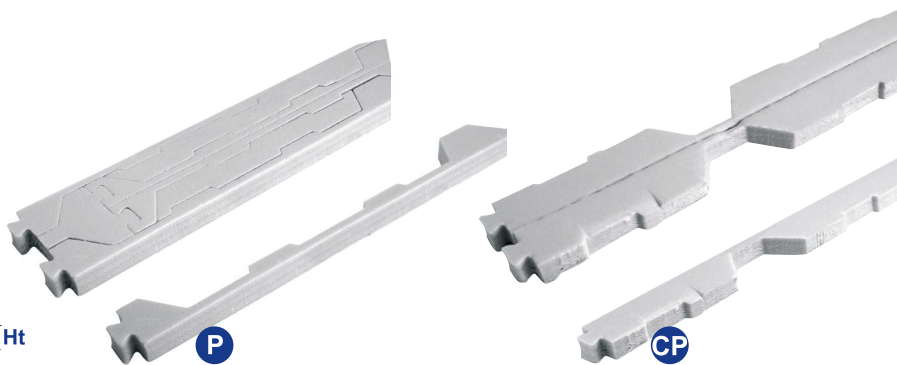
Profil bardage	Nb O.	pas	Ht	pb	GB	Polyéthylène			Polyéthylène	
						CLOSOIR - T/PE Profil = P			CLOSOIR - T/PE Contre-Profil = CP	
						Ép.	Cond. (ml)	Code	Cond. (ml)	Code
<b>ALUFORM</b>										
ALUFORM 29/124	8	124	29	20	61	20	25	428 400	25	428 410
ALUFORM 30/153	7	153	30	23	60	20	25	428 402	25	428 403
ALUFORM 40/167	6	167	40	34	68	20	25	428 406	25	428 407
ALUFORM 42/250	4	250	42	30	80	20	25	428 871	25	428 872
ALUFORM 45/150	6	150	45	25	70	20	50	428 440	50	428 450
ALUFORM 45/200	5	200	45	40	80	20	25	428 408	25	428 409
<b>ARVAL BY ARCELOR MITTAL : Gamme OCEANE</b>										
MARINE 5.27.1090	5	218	25			20	50	428 882	25	428 883
PLATINE 4.29.1050	4	262,5	29	32	58	20	25	428 890	25	428 892
HACIERBA 5.200.50	5	200	47			20	25	428 497	50	428 471
<b>ARVAL BY ARCELOR MITTAL : Gamme TRAPEZA</b>										
HACIERBA 8.125.25	8	125	25	28	97	20	50	422 295	CP = P	
HACIERBA 6.175.25	6	175	25	35	100	20	25	428 467	25	429 820
NERVESCO 6.25.1085	6	180,8	25	35	100	20	25	429 995	50	423 175
HACIERBA 4.265.27	4	265	25	25	65	20	50	428 820	50	428 830
NERVESCO 4.25.1070	4	267,5	25	29	66,5	15	50	422 170	50	423 170
NERVESCO 6.30.1030	6	171,7	30	35	89	20	25	428 046	25	428 045
HACIERBA 5.207.32	5	207	31	33	101	20	50	428 454	50	428 455
HACIERBA 4.250.36	4	250	36	22	63	20	50	428 750	50	428 760
HACIERBA 5.183.39	5	183	39	38	72	20	50	428 452	50	428 453
CHANTILLY 5.40.900	5	180	40	49	105	20	50	428 110	50	428 111
HACIERBA 5.180.44	5	180	44	50	103	20	50	428 464	50	428 465
<b>BACACIER</b>										
FACADEO 8.25	8	125	25	29	99,7	20	50	422 115	CP = P	
FACADEO 6.25	6	180,3	25	35	100	20	25	429 995	50	423 175
FACADEO 1060	4	265	25	25	65	20	50	428 820	50	428 830
FACADEO 4.25	4	267,5	25	28	65	15	50	422 170	50	423 170
FACADEO 6.30	6	172	30	35	91,7	20	25	428 046	25	428 045
FACADEO 5.35	5	207	35	40	97	20	25	429 268	50	429 264
FACADEO 4.35	4	250	35	22	63	20	50	428 750	50	428 760
FACADEO 5.40	5	192	40	50	104	20	25	428 411	25	428 412
<b>BEMO</b>										
BEMO 20-75	12	75	20	23	52	20	25	428 570	25	428 571
BEMO 35-207	5	207	35	40	88	20	25	428 572	25	428 489
<b>CISABAC</b>										
CISA 30 B	5	214	30	40	109	20	25	428 574	25	422 122
CISA 33 B	5	207	33	40	97	20	50	428 454	50	428 455
CISA 40 B	4	250	40	20	65	20	50	422 390	50	423 290

suite ↘

# COMPLÉMENTS D'ÉTANCHÉITÉ



## CP Pour bac à nervure trapézoïdale



➔ suite

Profil bardage	Nb O.	pas	Ht	pb	GB	Polyéthylène			Polyéthylène	
						CLOSOIR - T/PE Profil = P			CLOSOIR - T/PE Contre-Profil = CP	
						Ép.	Cond. (ml)	Code	Cond. (ml)	Code
<b>JORIS IDE</b>										
PML 25.1025.1000	8	125	25	28	97	20	50	422 295	CP = P	
PML 25.180.1085	6	180,8	25	40	100	20	25	430 005	25	430 006
PML 25.267.1070	4	267,5	25	25	65	15	50	422 170	50	423 170
PML 25.840	3	280	25	40	60	15	25	422 100	50	423 100
PML 30.207.1035	5	207	30	40	97	20	25	428 819	25	428 804
PML 33.250.100	4	250	33	22	63	20	50	428 808	50	428 809
PML 35.207.1035	5	207	35	40	97	20	25	428 800	25	428 802
PML 40.183.915	5	183	40	40	64	20	50	422 220	50	423 220
JURA	5	190	40	50	105	20	25	422 143	25	422 142
<b>KALZIP</b>										
TR 24/100	10	100	24	29	74	15	25	422 290	CP = P	
TR 30/167	6	167	28	35	72	20	25	422 302	25	429 860
TR 29/124	8	124	29	20	61	20	25	428 400	25	428 410
TR 35/200 C	5	200	35	35	90	20	50	422 305	50	423 305
TF 800 R	3	266,7	37			20	25	422 873	25	422 874
TR 40/185	5	185	40	35	75	20	25	423 155	25	423 156
TR 45/150	6	150	45	25	70	20	50	428 440	50	428 450
TR 50/167	5	166,7	50	35	69	20	25	422 310	25	423 310
<b>MONOPANEL - TATA STEEL</b>										
RIVIERA	8	125	25	28	97	20	50	422 295	CP = P	
HELLENA	6	180,8	25	35	100	20	25	429 995	50	423 175
SIDMUR D	5	220	25	24,5	70	30/20	25	423 293	50	423 297
COBACIER 1105	5	220	25	24	70	20	25	422 395	50	423 297
SIDMUR T CREUX	4	267,5	25	29,5	62,5	15	50	422 170	50	423 170
CECILIA	5	207	35	39	88	20	25	429 268	50	429 264
BELLINA	5	183	40	41	63	20	50	422 220	50	423 220
SIDMUR E	4	250	40	20	65	20	50	422 390	50	423 290
ATHENA	5	186	44	66	120	20	50	423 226	CP = P	
<b>NLMK - Profil Bâtiment</b>										
MUREXTER 6.25.1085	6	180,8	25	35	80,8	20	25	423 632	25	423 631
MUREXTER 4.25.1070	4	267,5	25	28	65	15	50	422 170	50	423 170
MUREXTER 3.25.840	3	280	25	40	60	15	25	422 100	50	423 100
MUREXTER 3.45.1000	3	333,3	45	30	65	20	50	422 270	50	423 270
<b>SPO</b>										
NERBA 8.25.1030	8	129,3	25	33	97	20	25	429 103	25	429 100
NERBA 6.25.1085	6	180,8	25	35	100	20	25	429 995	50	423 175
NERBA 4.267,5.25	4	267,5	25	30	62,5	15	50	422 170	50	423 170
NERBA 5.207.35	5	207	35	30	83	20	50	428 483	50	428 484
NERBA 3.35.1000	3	333	35	23	70	20	50	428 458	50	428 459
NERBA 5.40.915	5	183	40	40	64	20	50	422 220	50	423 220

### • Qualité Polyéthylène :

- Couleur : Gris clair - Densité : 25 kg/m<sup>3</sup> - Dureté : 42 shore - Résistance à la traction : 144 kPa - Allongement 90 % - Résistance à la compression de 10 % = 36 kPa / de 25 % = 51 kPa / de 50 % = 106 kPa - Rémanence à la compression 22h charge à 23°C compression 25 % : 1/2h après décharge = 15% / 24h après décharge 7% - Conductibilité thermique à 10°C = 0,035 w/mk / à 40°C = 0,037 w/mk - Absorption d'eau (28 jours) 1% vol. - Température d'utilisation 100° - Classement au feu 100 Mm/min.

### • Autres profils, sur demande

- CP = Contre-Profil : il obture les grands trapèzes des bacs

### • Application Bardage :

- Closoir d'étanchéité pour profil de bardage onde trapézoïdale

# COMPLÉMENTS D'ÉTANCHÉITÉ

## Sortie de bardage



**GARANTIE**  
**20 ans**  
Anti-corrosion

Caoutchouc Epdm gris clair  
vulcanisé + Aluminium

**PIPECO PLAT /EPDM-ALU**

Pour tuyau Ø mini.	Pour tuyau Ø maxi.	Ø embase ext.	Ht	L. bande	Ép.	Cond.	Code
24	101	160	6	20	3	1	188 311

- Modèle fermé
- Garantie 20 ans contre la corrosion. Manchon ajustable à la sortie et adaptable à la majorité des profils de bardage et panneaux sandwich. Caoutchouc flexible absorbant les vibrations et mouvements d'expansion ou de contraction. Lecture facile du Ø des tuyaux. Protection contre les UV et résistance ozone testée 70 heures pphm. Silicone > Résistance maximum à toutes les conditions.
- -50°C à +100°C et +135°C en intermittence
- Résistance ozone testée 70 heures à 500 pphm.  
Compression 25% maximum.
- Se fixe sur bac acier ou panneau sandwich à l'aide de Vis autoperceuses ZACROVIS 3T-1,5 : Ø6.3x22.
- Application :  
S'utilise pour assurer l'étanchéité autour de toutes les sorties de bardage rondes débouchantes.

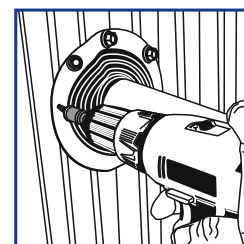
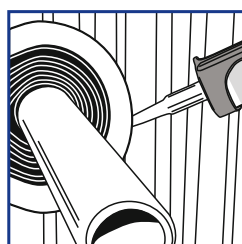
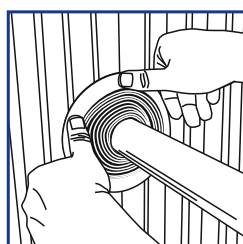
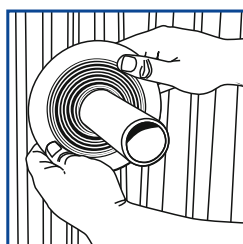
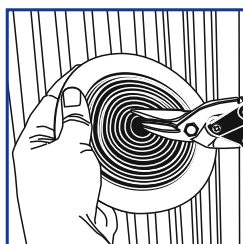
**GARANTIE**  
**20 ans**  
Anti-corrosion

Caoutchouc Silicone blanc  
vulcanisé + Aluminium

**PIPECO PLAT /SILICONE-ALU**

Pour tuyau Ø mini.	Pour tuyau Ø maxi.	Ø embase ext.	Ht	L. bande	Ép.	Cond.	Code
24	101	160	6	20	3	1	188 310

- Modèle fermé
- Garantie 20 ans contre la corrosion. Manchon ajustable à la sortie et adaptable à la majorité des profils de bardage et panneaux sandwich. Caoutchouc flexible absorbant les vibrations et mouvements d'expansion ou de contraction. Lecture facile du Ø des tuyaux. Protection contre les UV et résistance ozone testée 70 heures pphm. Silicone > Résistance maximum à toutes les conditions.
- -70°C à +225°C et +260°C en intermittence
- Résistance ozone testée 70 heures à 500 pphm.  
Compression 50% maximum.
- Se fixe sur bac acier ou panneau sandwich à l'aide de Vis autoperceuses ZACROVIS 3T-1,5 : Ø6.3x22.
- Application :  
S'utilise pour assurer l'étanchéité autour de toutes les sorties de bardage rondes débouchantes.



## Sortie de bardage



Vis tête Zamac (zinc/alu) corps  
Supracoat 2C + Bande acier  
Inoxydable A2 Aisi 304 + Mastic  
Silicone

### KIT FIXATION PIPECO BAC

<i>Pour manchon (réf.)</i>	Cond.	Code
PIPECLAIR n° 1 PIPECO n° 1 - 2 - 3 - 4	1	188 355

- Pack comprenant : 16 vis autoperceuses ZACROVIS 3T-1.5/2C 6.3x22 TH8 zamac naturelle + 1 cartouche 80ml de PIPESIL mastic silicone translucide + 1 mètre de bande crantée inox A2 + 2 têtes de serrage.
- Application :  
S'utilise pour la fixation du manchon d'étanchéité conique sur une couverture bacs métalliques à nervures sinusoidales ou trapézoïdales ou panneaux sandwich.



Rivet Aluminium + Foret acier +  
Bande acier Inoxydable A2 Aisi 304  
+ Mastic Silicone

### KIT FIXATION PIPECO FIBRO

<i>Pour manchon (réf.)</i>	Cond.	Code
PIPECLAIR n° 1 PIPECO n° 1 - 2 - 3 - 4	1	188 365

- Pack comprenant : 16 rivets BULB-TITE 5.2x25.4 alu + 1 foret HSS acier 5.4x93 + 1 cartouche 80ml de PIPESIL mastic silicone translucide + 1 mètre de bande crantée inox A2 + 2 têtes de serrage.
- Application :  
S'utilise pour la fixation du manchon d'étanchéité conique sur une couverture plaques fibres-ciment ou bacs aluminium à nervures sinusoidales ou trapézoïdales.

# NOTES

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



## Outillage de pose

<i>Visseuses &amp; Accessoires de vissage</i>	<b>140 à 145</b>
<i>Perceuses &amp; Forets acier</i>	<b>146 à 148</b>
<i>Riveteuses</i>	<b>149 à 151</b>
<i>Pistolets à mastic</i>	<b>152</b>
<i>Meuleuses &amp; Disques</i>	<b>153 à 155</b>
<i>Cisailleuses &amp; Grignoteuse</i>	<b>156 &amp; 157</b>
<i>Accessoires communs à l'outillage sans fil</i>	<b>158</b>
<i>Aérosol peinture</i>	<b>159</b>

# OUTILLAGE

## Visseuses & accessoires

### Outillage électro-portatif filaire



VISSEUSE SCS 4.8-25 /FIL			
Poids	Entraînement	Cond.	Code
1,3 Kg	Hex. 1/4" (6,35 mm)	1	321 670

- Visseuse FEIN
- Pour pose de vis autoperceuses Ø 4,8 mm.
- Ensemble comprenant :  
1 visseuse + 1 butée de profondeur + 1 porte-embout magnétique 1/4" + 1 embout vissage Phillips n°2 + 1 dragonne + 1 clip d'attache ceinture.
- Puissance : 450 Watts
- Couple de serrage maxi : 16 N.m
- Puissance utile : 250 W.
- Vitesse en charge : 0 - 2 000 tr/min.
- Longueur cordon d'alimentation : 5 m.



VISSEUSE SCS 6.3 /FIL			
Poids	Entraînement	Cond.	Code
1,6 Kg	Hex. 1/4" (6,35 mm)	1	321 675

- Visseuse FEIN
- Pour pose de vis autoperceuses Ø 6,3 mm.
- Ensemble comprenant :  
1 visseuse + 1 butée de profondeur + 1 embout vissage TH8 mm + 1 dragonne.
- Puissance : 400 Watts
- Couple de serrage maxi : 18 N.m
- Puissance utile : 220 W.
- Vitesse en charge : 0 - 1 300 tr/min.
- Longueur cordon d'alimentation : 5 m.
- Avantages produit :  
Vitesse de rotation idéale pour les vis autoperceuses à forte capacité de perçage.



VISSEUSE TKSE 2500 Q /FIL			
Poids	Entraînement	Cond.	Code
1,4 Kg	Hex. 1/4" (6,35 mm)	1	322 232

- Visseuse MILWAUKEE
- Pour pose de vis autoperceuses Ø 6,5 mm.
- Coffret de transport comprenant :  
1 visseuse + 1 porte-outils universel + 2 butées de profondeur + 1 embout vissage Phillips n°2 + 3 douilles vissage TH6 - 8 - 10 mm + 1 clip d'attache ceinture.
- Puissance : 725 Watts
- Vitesse à vide : 0 - 2 500 tr/min.
- Couple de serrage maxi : 25 N.m
- Couple blocage statique : 25 Nm.
- Niveau de pression acoustique : 98 dB (A).
- Niveau d'intensité acoustique : 109 dB (A).
- Taux de vibration : 2.9 m/s<sup>2</sup>.
- Câble QuikLok.
- Avantages produit :  
Puissante visseuse bardage de 725 watts à couple élevé pour des vissages en séries rapides. Design ergonomique et parfaitement équilibré pour un maniement d'une seule main avec gâchette largement dimensionnée. Légère, compacte et ergonomique. Butée de profondeur réglable pour un "débrayage" en douceur. Câble QuickLok : Remplacement rapide ou extension jusqu'à 10 m en option. Poignée et corps ergonomique avec revêtement SoftGrip pour une meilleure prise en main. Vitesse variable à la gâchette. Débrayage silencieux et précis pour des vissages répétitifs. Clip d'accrochage à la ceinture. Carter métal pour un positionnement précis des engrenages et des pignons.

## Visseuses & accessoires

### Outillage électro-portatif sans fil



			VISSEUSE ASCT 18 /SF	
Voltage/Ampèreage	Poids avec batterie	Entraînement	Cond.	Code
18 V - 5.0 Ah - Red Lithium	1,7 Kg	Hex. 1/4" (6,35 mm)	1	321 656

- Visseuse FEIN
- Pour pose de vis autoperceuses Ø 4,2 mm.
- Ensemble comprenant :  
1 visseuse + 2 batteries + 1 chargeur rapide crochet pour échafaudage + 1 butée de profondeur + 1 douille de vissage TH.
- Couple de serrage maxi : 14 N.m
- Vitesse en charge : 0 - 2 700 tr/min.  
Dispositif à serrage rapide 1/4".  
Couple maxi (dur / souple) : 14 / 7 Nm.
- Avantages produit :  
Poids réduit et équilibrage parfait pour un confort de travail maximal. Moteur EC FEIN puissant et sans entretien. Une des visseuses les plus légères de sa catégorie. Chargeur rapide pour un travail continu sans interruption. 2 000 cycles de charge par batterie. Ergonomie parfaite avec poignée spéciale FEIN sensitive. Arrêt silencieux et sans vibration avec débrayage CLIC-STOP FEIN. Passage rapide en mode chargeur vis. Réglage et changement faciles de la butée de profondeur. Butée protégée contre les poussières.



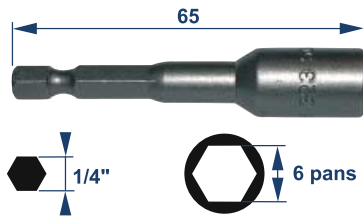
			VISSEUSE ASCS 6.3 /SF	
Voltage/Ampèreage	Poids avec batterie	Entraînement	Cond.	Code
18 V - 5.0 Ah - Red Lithium	1,8 Kg	Hex. 1/4" (6,35 mm)	1	321 655
Set de démarrage 18 V 5Ah /SF			1	321 654

- Visseuse FEIN
- Pour pose de vis autoperceuses Ø 6,3 mm.
- Ensemble comprenant :  
1 visseuse + 2 batteries + 1 chargeur rapide crochet pour échafaudage + 1 butée de profondeur + 1 douille de vissage TH.
- Couple de serrage maxi : 30 N.m
- Vitesse en charge : 0 - 1 500 tr/min.  
Dispositif à serrage rapide 1/4".  
Couple maxi (dur / souple) : 30 / 10 Nm.
- Avantages produit :  
Batterie performante pour au moins 150 vissages dans la tôle trapézoïdale. Arrêt au couple électronique pour des résultats précis, même sans butée de profondeur. Moteur EC FEIN puissant et sans entretien. Testé pour au moins 1 million de vissages. Au moins 1 000 cycles de charge par batterie. Très légère. Ergonomie optimisée avec poignée pistolet pour une pression d'appui élevée. Puissance atteignant 30 Nm.

# OUTILLAGE

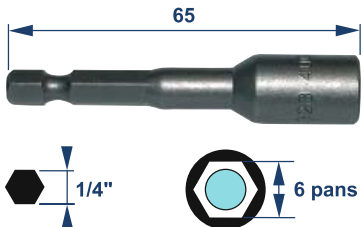
## Visseuses & accessoires

### Accessoires de vissage



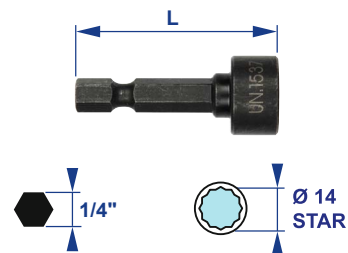
		DOUILLE MONOBLOC VISSAGE HEX - E1/4"	
Type empreinte	Longueur	Cond.	Code
H5,5	65 <sup>(1)</sup>	1	323 950
H7	65	1	323 503
TH8	65	1	323 500
TH10	65	1	323 510
TH12	65	1	323 520
H13	65	1	323 525

- (1) sur commande
- Douille à queue monobloc pour prise directe dans visseuse.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)



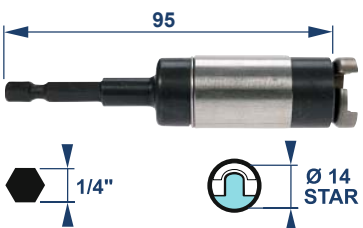
		DOUILLE MONOBLOC VISSAGE HEX AIMANTÉE - E1/4"	
Type empreinte	Longueur	Cond.	Code
TH8	65	1	323 400
TH10	65	1	323 420
TH12	65	1	323 425

- Douille aimantée à queue monobloc pour prise directe dans visseuse.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)
- Avantages produit :  
Très bon maintien des vis dans la douille grâce à l'aimantation.



		DOUILLE MONOBLOC VISSAGE STARZAC ÉCO AIMANTÉE - E1/4"	
Type empreinte	Longueur	Cond.	Code
Star	40	1	375 017

- Douille aimantée à queue monobloc pour prise directe dans visseuse.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)
- Avantages produit :  
Auto-maintien par aimant de la tête STAR dans la douille. Faible encombrement. Compatible à l'ensemble de la gamme acier et zamac. Permet le démontage de nos vis STAR.

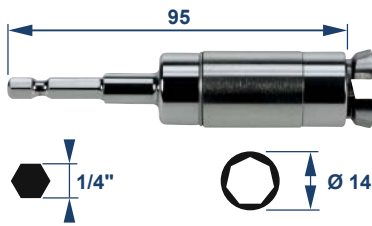


		DOUILLE MONOBLOC VISSAGE STAR-GRIPP 2 - E1/4"	
Type empreinte	Longueur	Cond.	Code
Star	95	1	375 012

- Douille à queue monobloc pour prise directe dans visseuse.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)
- Avantages produit :  
Facilité d'introduction et auto-maintien de la tête dans la douille. Auto-serrage de la douille autour de l'entraînement sous tête (absence de jeu). Notre vis STARZAC est fermement guidée lors des pointages et perçages : Travail à une main. Positionnement possible dans des endroits difficiles d'accès. Notre vis STARZAC même désaxée reste maintenue sans la douille et se réaligne à la pose, pas de blessure de la tôle de bardage, ni de perte de vis. Permet le démontage de nos vis STARZAC.

## Visseuses & accessoires

### Accessoires de vissage



#### DOUILLE MONOBLOC VISSAGE S-TET GRIPP - E1/4"

Type empreinte	Longueur	Cond.	Code
7 pans	95	1	324 500

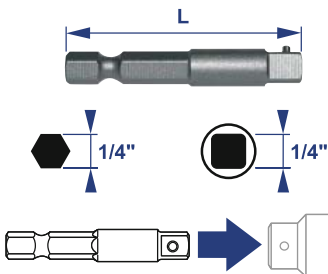
- Douille à queue monobloc pour prise directe dans visseuse.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)
- Avantages produit :  
Facilité d'introduction et auto-maintien de la tête dans la douille. Auto-serrage de la douille autour de l'entraînement sous tête (absence de jeu). Notre vis S-TET est fermement guidée lors des pointages et perçages : Travail à une main. Positionnement possible dans des endroits difficiles d'accès. Notre vis S-TET même désaxée reste maintenue sans la douille et se réaligne à la pose, pas de blessure de la tôle de bardage, ni de perte de vis. Permet le démontage de nos vis S-TET.



#### BUTÉE PROFONDEUR

Cond.	Code
1	375 013

- Butée de profondeur spéciale vissage "Star & "S-tet" sur visseuse Fein SCS 4.8-25.
- Avantages produit :  
Optimise le serrage.



#### PORTE-DOUILLE VISSAGE - E1/4"

Longueur	Cond.	Code
50	1	323 100

- Porte-douille à verrouillage du carré par téton.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)
- Avantages produit :  
Système de verrouillage du carré par téton.



#### DOUILLE VISSAGE HEX - E1/4"

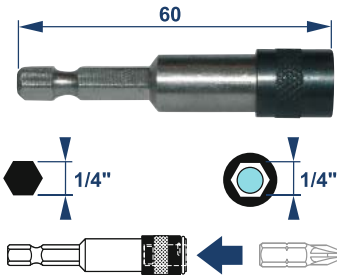
Type empreinte	Cond.	Code
TH10 <sup>(1)</sup>	1	324 020
TH12	1	324 050

- (1) sur commande
- Douille de vissage à utiliser avec porte-douille au carré conducteur (323100).
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)

# OUTILLAGE

## Visseuses & accessoires

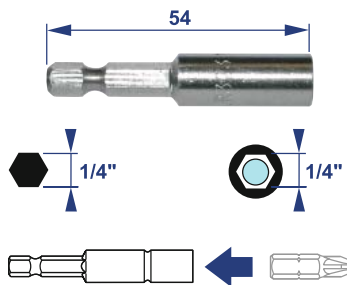
### Accessoires de vissage



#### PORTE-EMBOUT VISSAGE AIMANTÉ - E1/4"

Longueur	Cond.	Code
60	1	323 105

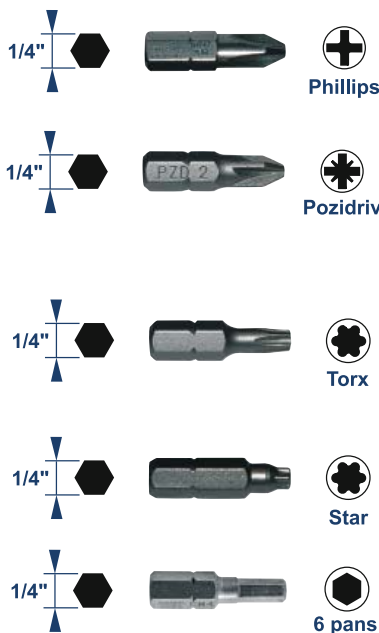
- Porte-embout inox à clip aimanté avec jonc d'arrêt.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)
- Avantages produit :  
Très bon maintien des vis dans l'embout grâce aux clips aimantés. Bague de déverrouillage pour faciliter le retrait de l'embout. Résistance à la corrosion accrue.



#### PORTE-EMBOUT VISSAGE - E1/4"

Longueur	Cond.	Code
54	1	323 110
54	1	323 120

- Porte-embout avec jonc d'arrêt.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)



#### EMBOUT VISSAGE - E1/4"

Type empreinte	Longueur	Cond.	Code
Phillips n°1	25	1	325 015
Phillips n°2	25	1	325 000
Phillips n°3	25	1	325 020
Pozidriv n°1	25	1	325 009
Pozidriv n°2	25	1	325 010
Pozidriv n°3	25	1	325 030
Pozidriv n°4	32	1	325 031
Torx n°10	25	1	325 085
Torx n°15	25	1	325 086
Torx n°20	25	1	325 090
Torx n°25	25	1	325 100
Torx n°30	25	1	325 115
Torx n°40	25	1	325 120
Star creux n°25	25	1	325 050
Star creux n°30	25	1	325 051
H creux 4	25	1	323 540
H creux 5	25	1	325 130
H creux 6	25	1	325 131
H creux 8	25	1	325 132

- Embout de vissage s'utilisant avec un porte-embout.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)

## Visseuses & accessoires

### Accessoires de vissage



		EMBOUT MONOBLOC VISSAGE - E1/4"	
Type empreinte	Longueur	Cond.	Code
Phillips n°2	50	1	324 990
Phillips n°2	90	1	324 985
Phillips n°2	92	1	240 493
Phillips n°2	100	1	324 991
Phillips n°2	130	1	324 992
Phillips n°2	143	1	240 495
Phillips n°2	150	1	324 994
Phillips n°2	180	1	324 996
Phillips n°2	193	1	240 497
Phillips n°2	200	1	324 998
Phillips n°2	243	1	240 499
Phillips n°2	250	1	324 997
Phillips n°2	400	1	240 501
Phillips n°3	50	1	325 021
Pozidriv n°2	50	1	325 033
Pozidriv n°3	50	1	325 034
Pozidriv n°3	92	1	240 485
Pozidriv n°3	120	1	324 976
Pozidriv n°3	143	1	240 487
Pozidriv n°3	193	1	240 489
Pozidriv n°3	220	1	324 977
Pozidriv n°3	243	1	240 491
Pozidriv n°3	250	1	324 978
Pozidriv n°3	400	1	240 502
Torx n°20	50	1	325 095
Torx n°25	50	1	325 096
Torx n°25	70	1	325 110
Torx n°25	152	1	325 101
Torx n°25	220	1	325 102
Torx n°25	400	1	240 503
Torx n°30	50	1	325 097
Torx n°30	70	1	325 117
Torx n°30	152	1	325 121
Torx n°30	220	1	325 122
Torx n°40	50	1	325 098
Carré creux n°1 (2,3 mm)	50	1	325 024
Carré creux n°2 (3 mm)	50	1	325 025
H creux 5	50	1	325 023

- Embout de vissage à queue monobloc pour prise directe dans visseuse.
- Entraînement machine Hex. 1/4" (6,35 mm)

# OUTILLAGE

## Perceuses & forets

### Outillage électro-portatif filaire



		PERCEUSE-VISSEUSE DE 13 RP /FIL	
Poids	Entraînement	Cond.	Code
2,1 Kg	Cylindrique Ø13	1	322 248

- Perceuse-visseuse MILWAUKEE
- Pour préperçage des supports métalliques ou bois de toutes fixations mécaniques.
- Coffret de transport comprenant :
  - 1 perceuse-visseuse + 1 butée de profondeur + 1 poignée latérale additionnelle.
- Puissance : 630 Watts
- Vitesse à vide : 0 - 950 tr/min.
- Mandrin : Automatique de 13 mm
- Couple de serrage maxi : 59 N.m
- Niveau de pression acoustique mesuré : 84 dB (A).
- Niveau de puissance acoustique mesuré : 95 dB (A).
- Avantages produit :

Design compact et poignée SoftGrip pour une prise en main ergonomique. Technologie IMB pour une rigidité accrue et une meilleure robustesse. Vitesse lente et couple élevé de 59 Nm. Percez et vissez sans limite. Confort d'utilisation optimal. Meilleure durabilité, meilleure rigidité. Poids réduit. Mandrin autoserrant pour un changement rapide du foret. Electronique et préselection de la vitesse variable. Inversion du sens de rotation pour visser/dévisser. Trappes d'accès faciles aux charbons.

### Outillage électro-portatif sans fil



			PERCEUSE-VISSEUSE M18 FDD-502X /SF	
Voltage / Ampérage	Poids avec batterie	Entraînement	Cond.	Code
18 V - 5.0 Ah - Red Lithium	2,5 Kg	Cylindrique Ø13	1	323 179

- Perceuse-visseuse MILWAUKEE
- Pour préperçage des supports métalliques ou bois de toutes fixations mécaniques.
- Coffret de transport comprenant :
  - 1 perceuse-visseuse + 2 batteries + 1 chargeur rapide + 1 poignée latérale additionnelle.
- Vitesse à vide : 1<sup>re</sup> vitesse : 0 - 550 tr/min./ 2<sup>e</sup> vitesse : 0 - 2 000 tr/min.
- Mandrin : Automatique de 13 mm
- Couple de serrage maxi : 135 N.m
- Niveau de pression acoustique mesuré : 74.5 dB (A).
- Niveau de puissance acoustique mesuré : 85.5 dB (A).
- Réglage de vitesse : 2.
- Vibration de perçage dans le métal : 1.29m/s<sup>2</sup>.
- Vibration de vissage : 1.33 m/s<sup>2</sup>.
- Avantages produit :

Plus de puissance avec un couple de 135 Nm. Plus rapide : Jusqu'à 2000 trs/min. Ultra compacte : Longueur de 190 mm. Son moteur sans charbon POWERSTATE multiplie la durée de vie de la machine par 10 et offre jusqu'à 60% de puissance en plus. REDLINK PLUS : Encore PLUS INTELLIGENT, nouvelle électronique qui offre une protection contre les surcharges de l'outil et de la batterie, ce qui améliore de manière unique les performances et l'autonomie de l'outil. La batterie REDLITHIUM-ION offre une performance supérieure pour les packs, l'alliance entre l'électronique de la batterie et la performance de l'outil permet d'offrir plus d'autonomie ainsi qu'un allongement de la durée de vie du pack. La gestion individuelle de chacune des cellules assure une durée de vie et une autonomie nettement plus longue de la batterie.

## Perceuses & forets

### Foret pour acier



			Acier haute qualité HSS	
			FORET ACIER HSS - CYL	
Ø	x	L	Cond.	Code
3	x	61 <sup>(1)</sup>	10	281 836
3,1	x	65	10	281 838
3,2	x	65	10	281 840
3,5	x	70	10	281 860
4,1	x	75	10	281 990
4,2	x	75	10	281 991
4,5	x	80	10	281 993
4,8	x	86	10	282 010
4,9	x	86	10	282 013
5	x	86	10	282 020
5	x	195	1	282 014
5,1	x	86	10	282 030
5,2	x	86	10	282 040
5,3	x	86 <sup>(1)</sup>	10	282 050
5,4	x	93 <sup>(1)</sup>	10	282 060
5,5	x	93	10	282 065
5,6	x	93	10	282 070
5,7	x	93	10	282 090
5,8	x	93	10	282 100
6	x	93	10	282 120
6,1	x	101	10	282 125
6,2	x	101	10	282 140
6,5	x	101	10	282 170
7	x	109	10	282 225
7	x	290	1	284 257
7,3	x	109 <sup>(1)</sup>	10	282 231
7,4	x	109 <sup>(1)</sup>	10	282 232
7,5	x	109 <sup>(1)</sup>	10	282 235
8	x	117	10	282 240
8,5	x	117	10	282 250
9	x	125	10	282 255
9,5	x	125	10	282 270
10	x	133	10	282 272
10,5	x	133	10	282 274
10	x	187 <sup>(1)</sup>	10	282 275
11	x	142	5	282 276
12	x	151	5	282 280
12,5	x	151	5	282 282
13	x	151	5	282 284
14	x	160 <sup>(2)</sup>	1	282 286

- (1) sur commande
- (2) Queue réduite au Ø13 mm
- Entraînement/Emmanchement : Cylindrique

# OUTILLAGE

## Perceuses & forets

### Foret pour acier



				Acier haute qualité HSS	
				FORET ACIER HSS SPÉCIAL LR - CYL	
	Ø	x	L. T.	Cond.	Code
	5,05	x	150	10	284 480
	5,05	x	200	10	284 470
	5,65	x	150	10	284 530
	5,65	x	200	10	284 540
	5,8	x	150	10	284 570
	5,8	x	200	10	284 580
	5,95	x	150	10	284 610
	5,95	x	200	10	284 620

- Tableau de préperçage (valeurs données à titre indicatif) des supports acier pour :
- Vis autotaraudeuse en acier zingué (types FASTO / ZACROFAST modèle A) : ép. Support 1 à 2 mm = préperçage Ø4 mm / Support 2,1 à 3 mm = préperçage Ø5,05 mm.
- Vis autotaraudeuse en acier zingué (types FASTO / ZACROFAST modèle B) : ép. Support 3,1 à 3,9 mm = préperçage Ø5,05 mm / Support 4 à 8 mm = préperçage Ø5,65 / Support 8,1 à 15 mm = préperçage Ø5,80 / Support + de 15 mm = préperçage Ø5,95 mm.
- Vis autotaraudeuse en acier inox (type FASTO-INOX modèle A) : ép. Support 1 à 2 mm = préperçage Ø4 mm / Support 2,1 à 2,9 mm = préperçage Ø5,05 mm.
- Vis autotaraudeuse en acier inox (type FASTO-INOX modèle B) : ép. Support 3 à 6 mm = préperçage Ø5,65 mm / Support 6,1 à 10 mm = préperçage Ø5,80 mm / Support + de 10 mm = préperçage Ø5,95 mm.
- Système rivet RER/PER Ø4,8 prémonté : Bac support d'étanchéité 0,75 = préperçage Ø5,05 mm.
- Système rivet RER/PER Ø5 prémonté : Bac support d'étanchéité 0,75 = préperçage Ø5,30 mm.
- Entraînement/Emmanchement : Cylindrique

## Riveteuses & accessoires

### Riveteuses manuelles



**PINCE A BRAS LR20**

Cond.	Code
1	273 325

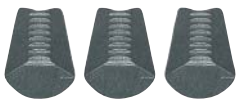
- Riveteuse fournie avec 4 nez pour rivets Ø 2.4 - 3.2 - 4.0 - 6.4 mm.



**EXTENSEUR LR5**

Cond.	Code
1	273 330

- Riveteuse fournie avec 6 nez pour rivets Ø 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 5.2 - 6.4 mm.



**MACHOIRE DE RECHANGE RIVETEUSE**

Cond.	Code
1	273 350

- Mâchoire Riveteuse
- Pour riveteuses LR5 - LR20 - LR39 - LR83.
- Jeu de 3 mâchoires.

# OUTILLAGE

## Riveteuses & accessoires

### Outillage électro-portatif sans fil



		RIVETEUSE M12 BPRT-201X /SF	
Voltage/Ampérage	Poids avec batterie	Cond.	Code
12 V - 2.0 Ah - Red Lithium	2,1 Kg	1	324 685

- Riveteuse MILWAUKEE
- Pour pose de rivets Ø2.4 à 5.0 mm.
- Coffret riveteuse Milwaukee ACCU M12 BPRT-201X sans fil + 1 batterie 12V - 2Ah + chargeur + 4 nez + HD Box.
- Force de traction : 9000 Nm.  
Course : 20.32 mm.  
Extension de Garantie 1+2 : 3 ans.
- Avantages produit :  
Rivets aveugles jusqu'à 5 mm de Ø, tous matériaux (Aluminium / Cuivre / Acier / Inox). Jusqu'à 1000 rivets en aluminium avec 1 seule charge. Démontage sans outil du nez pour faciliter le nettoyage. Livrée avec 4 nez de différentes tailles intégrés à la riveteuse pour une production optimisée. Eclairage Led pour améliorer le travail de l'utilisateur dans des zones peu éclairées. Design ergonomique pour faciliter la prise en main. Crochet de ceinture et cordon de fixation. La batterie REDLITHIUM-ION protège l'outil et la batterie contre les surchauffes et les surcharges pour une meilleure autonomie et une durée de vie plus longue de l'ensemble. Indicateur de charge. Batterie compatible avec les tous les outils M12 Milwaukee.

## Riveteuses & accessoires

### Outillage électro-portatif sans fil



#### RIVETEUSE ACCU G0264 /SF

<i>Voltage/Ampérage</i>	<i>Poids avec batterie</i>	Cond.	Code
14.4 V - 2.8 Ah - Lithium-ion	2,29 Kg	1	273 447

- Riveteuse DEGOMETAL
- Pour pose de rivets aveugles (Alu - Acier - Inox) : Ø 4 à 6,4 mm.  
De rivets étoiles (Y-STAR Alu) : Ø 7,7 mm.
- Coffret de transport comprenant :  
1 riveteuse + 2 batteries + 1 chargeur rapide + 1 clé de montage + 4 nez de rivetage.
- Longueur de course : 27 mm.  
Force de traction : 18 N.  
Temps de charge : 2 heures.
- Avantages produit :  
Rapide - Robuste - Fiable - Légère - Ergonomique. Protection contre les surcharges : voyant du niveau de charge de la batterie. Crochet de suspension.

#### CHARGEUR BATTERIE /SF

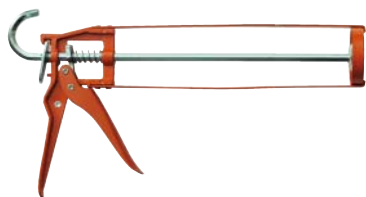
<i>Dénomination</i>	<i>Voltage/Ampérage</i>	Cond.	Code
<b>Chargeur Batterie /SF</b> <sup>(1)</sup>	14.4 V - Lithium-ion	1	273 444
<b>Batterie 14,4V /SF</b> <sup>(1)</sup>	14.4 V - 1.4 Ah - Lithium-ion	1	273 400
<b>Batterie 14,4V /SF</b> <sup>(1)</sup>	14.4 V - 2.8 Ah - Lithium-ion	1	273 401

- (1) sur commande
- Indispensable pour un travail en continu.
- Temps de charge : 120 min.

# OUTILLAGE

## Pistolet à mastic

### Pistolet manuel



- S'utilise pour cartouches 290 / 310 ml.
- Avantages produit :  
Pistolet à tige hexagonale - Grande résistance.

#### PISTOLET MASTIC LEGER

Cond.	Code
1	493 150



- S'utilise pour cartouches 290 / 310 ml.
- Avantages produit :  
Pistolet de type berceau avec démultiplicateur. Plastique haute densité + Acier.

#### PISTOLET MASTIC H14 PRO

Cond.	Code
1	493 200

## Meuleuses & disques Outillage électro-portatif filaire



			MEULEUSE D'ANGLE Ø 230 AGVM 24-230 GEX/DMS /FIL	
Poids	Ø Disques	Entraînement	Cond.	Code
5,8 Kg	230 mm	Arbre M14	1	322 318

- Meuleuse d'angle MILWAUKEE
- Pour meulage, tronçonnage, ébarbage des supports béton, maçonnerie, acier, ... suivant disque utilisé.
- Alésage : Ø22,23 mm
- Ensemble comprenant :
  - 1 meuleuse + 1 poignée anti-vibration AVS additionnelle + 1 écrou fixtec.
- Puissance : 2400 Watts
- Vitesse à vide : 0 - 6 600 tr/min.
- Filetage de l'arbre : M14.
- Acoustique pression/puissance : 4.5 m/s<sup>2</sup>.
- Longueur cordon d'alimentation : 4 m.
- Avantages produit :
  - Meuleuse puissante de 2400 Watts, 230 mm. Ecrou Fixtec permettant un changement simple et rapide du disque. Carter repositionnable sans outil. BodyGuard : système de sécurité anti-retour protégeant l'utilisateur en cas de blocage du disque. Poignée rotative anti-vibration (AVS) et poignée additionnelle 3 positions AVS pour une meilleure ergonomie et une facilité d'utilisation accrue. Auto-équilibrage pour éviter le balourd du disque et réduire les vibrations et accroître la durée de vie du disque et de la machine. Sécurité électrique en cas de coupure d'alimentation. Interrupteur électronique « Homme Mort » et démarrage en douceur.



			MEULEUSE D'ANGLE Ø 125 9565PCV /FIL	
Poids	Ø Disques	Entraînement	Cond.	Code
2,4 Kg	125 mm	Arbre M14	1	318 501

- Meuleuse d'angle MAKITA
- Pour meulage, tronçonnage, ébarbage des supports béton, maçonnerie, acier, ... suivant disque utilisé.
- Alésage : Ø22,23 mm
- Ensemble comprenant :
  - 1 meuleuse + 1 poignée latérale + 1 clé à ergots + 1 disque acier + 1 carter à ébarber 125.
- Puissance : 1400 Watts
- Vitesse à vide : 0 - 2 800 - 12 000 tr/min.
- Filetage de l'arbre : M14.
- Taux de vibration triaxial (ah) : 8 m/s<sup>2</sup>.
- Marge d'incertitude (K) : 1.5 m/s<sup>2</sup>.
- Puissance sonore (Lwa) : 93 dB (A).
- Pression sonore (Lpa) : 82 dB (A).
- Marge d'incertitude bruit (K) : 3 dB (A).
- Dimensions (L x l x h) : 299 x 139 x 103 mm.
- Longueur cordon d'alimentation : 2.5 m.
- Circonférence (prise en main) : 207 mm.
- Avantages produit :
  - Interrupteur poignée sécurité (homme mort) : coupure moteur dès le relâchement. Protection de la machine et de l'utilisateur contre les retours de force grâce au débrayage SJS. Moteur puissant avec protection électronique contre les surcharges Makpower. Régulateur électronique pour un démarrage sans à-coups et un maintien du régime sélectionné. Protection de la machine contre les poussières optimisée. Système de refroidissement optimisé. Meuleuse puissante, robuste et maniable pour une utilisation multi-support et multi-travaux. Carter de protection en aluminium orientable sans outil. Charbons autorupteurs pour éviter l'endommagement de l'induit.

# OUTILLAGE

## Meuleuses & disques

### Outillage électro-portatif sans fil



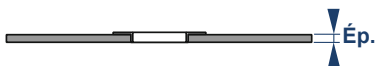
#### MEULEUSE D'ANGLE Ø125 M18 CAG125XPDB-502X /SF

Voltage/Ampérage	Poids avec batterie	Ø Disques	Entraînement	Cond.	Code
18 V - 5.0 Ah - Red Lithium	2,7 Kg	125 mm	Arbre M14	1	323 485

- Meuleuse d'angle MILWAUKEE
- Pour meulage, tronçonnage, ébarbage des supports béton, maçonnerie, acier, ... suivant disque utilisé.
- Alésage : Ø22,23 mm
- Coffret de transport comprenant :
  - 1 meuleuse d'angle + 2 batteries + 1 chargeur multi-tension 12-18V + 1 adaptateur Fixtec + filtre de recharge.
- Vitesse à vide : 0 - 8 500 tr/min.
- Filetage de l'arbre : M14.
  - Niveau de pression acoustique : 78.9 dB (A).
  - Niveau d'intensité acoustique : 89.9 dB (A).
  - Taux de vibration (EN 60745) : 1.83 m/s<sup>2</sup>.
- Avantages produit :
  - Auto Stop : Arrêt du disque en moins de 2 secondes. Gestion individuelle des cellules contre la surcharge, la surchauffe et la décharge totale. Moteur POWERSTATE sans charbon : moteur conçu et fabriqué par Milwaukee, une durée de vie multipliée par 10. Électronique REDLINK PLUS : Régule et optimise la sollicitation de la batterie et du moteur en fonction de la charge = Seule meuleuse à batterie pouvant découper, meuler et ébarber. Régulation électronique : Démarrage progressif + vitesse constante + protection contre les surcharges. Protection contre les redémarrages : Sécurité accrue lors des changements de batteries même si l'interrupteur est bloqué en marche. Débrayage de sécurité : Stoppe instantanément la rotation en cas de blocage de la meule.

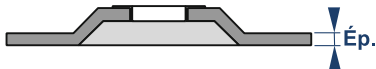
## Meuleuses & disques

### Disque résine



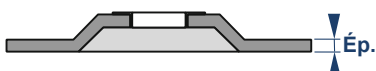
			DISQUE RÉSINE MÉTAUX	
Ø	Épaisseur	Moyeu	Cond.	Code
115	1,6	Plat	25	318 570
125	1	Plat	25	318 571
125	1,6	Plat	25	318 572
230 <sup>(1)</sup>	2	Plat	25	318 574

- (1) pour tôle ép. 75/100° maxi
- En conformité avec la norme EN 12413 - OSA 10634
- Pour inox & métaux.
- Alésage : Ø 22,23 mm



			DISQUE RÉSINE GLR MÉTAUX	
Ø	Épaisseur	Moyeu	Cond.	Code
125	3	Déporté	25	318 523
230	3	Déporté	25	318 525

- En conformité avec la norme EN 12413 - OSA 10634
- Pour métaux.
- Alésage : Ø 22,23 mm



			DISQUE RÉSINE GLR À ÉBARBER	
Ø	Épaisseur	Moyeu	Cond.	Code
125	6,5	Déporté	10	318 832

- En conformité avec la norme NF E 75-720 & VBG 49
- Pour métaux : Tous types de métaux (sauf inox).
- Alésage : Ø 22,23 mm

# OUTILLAGE

## Cisailles

### Outillage électro-portatif filaire



CISAILLE HIKOKI CE 16SA /FIL		
<i>Poids</i>	Cond.	Code
1,7 Kg	1	605 944
Couteau mobile	1	605 945
Couteau fixe	1	605 946

- Cisaille HIKOKI
- Pour découpage de tôles métalliques : acier, alu, inox.
- Ensemble comprenant :
  - 1 cisaille + 1 jeu de câbles + 1 clé 6 pans + 1 couteau mobile.
- Puissance : 400 Watts
- Vitesse à vide : 0 - 4 700 tr/min.
- Rayon : 25 mm.
- Niveau sonore : 79 dB (A).
- L x l x H : 250 x 184 x 146 mm.
- Avantages produit :
  - Moteur puissant. Grande vitesse de coupe : 6.3 m/min. Couteau carbure à 8 côtés coupants. Protège-main en acier traité. Changement facile des couteaux. Hauteur de tête 146 mm. Charbons accessibles.

### Outillage électro-portatif sans fil



CISAILLE M18 BMS20-0 /SF			
<i>Voltage/Ampérage</i>	<i>Poids avec batterie</i>	Cond.	Code
18 V - 5.0 Ah - Red Lithium	2,6 Kg	1	324 357
Jeu de mâchoires de rechange		1	323 878
Jeu de lames		1	324 560

- Cisaille MILWAUKEE
- Pour découpage de tôles métalliques : acier, alu, inox.
- Ensemble comprenant :
  - 1 cisaille + 2 batteries + 1 chargeur multi-tension 12-18V.
- Vitesse à vide : 0 - 2 500 tr/min.
- Angle de coupe mini : 180 mm.
- Niveau de pression acoustique : 78.2 dB (A).
- Niveau de puissance acoustique mesuré : 89.2 dB (A).
- Tolérance du niveau de pression acoustique : 3.0 dB (A).
- Vibration coupe plaque métal : 7.07 m/s<sup>2</sup>.
- Vibration coupe plaque métal incertain : 1.5 m/s<sup>2</sup>.
- Avantages produit :
  - Des coupes précises avec une profondeur de coupe maximale de 2.0 mm dans l'acier. Tête rotative à 360 ° réglable sans outil: 12 positions de verrouillage disponibles pour accéder à des espaces restreints. Protection REDLINK™: électronique positionnée sur la batterie pour éviter les surcharges et les surchauffes et optimiser la durée de vie de la batterie. Gestion individuelle des cellules pour une batterie 100% chargée optimisant ainsi sa durée de vie et son autonomie. Design de l'outil "en ligne" pour un contrôle accru lors de la coupe. Gâchette à vitesse variable pour un contrôle supplémentaire lors de la coupe. Clip ceinture pour un transport sécurisé. La batterie REDLITHIUM-ION™ protège l'outil et la batterie contre les surchauffes et les surcharges pour une meilleure autonomie et une durée de vie plus longue de l'ensemble. Système de batterie flexible : fonctionne avec toutes les batteries Milwaukee® M18™.

## Grignoteuses Outillage électro-portatif filaire



		GRIGNOTEUSE JN 1601 /FIL	
Modèle	Poids	Cond.	Code
Grignoteuse MAKITA	1,6 Kg	1	316 101
Poinçon		1	316 102
Matrice Grignoteuse		1	316 103

- Grignoteuse MAKITA
- Pour découpage de tôles métalliques : acier, alu, inox.
- Ensemble comprenant :  
1 grignoteuse + 1 clé à griffe + 1 clé 6 pans 2.5 mm + matrice + poinçon.
- Cadence de coupe maximale : 2 200 cps/min  
Rayon de coupe mini intérieur : 45 mm.  
Rayon de coupe mini extérieur : 50 mm.  
Taux de vibration triaxial (ah) : 7 m/s<sup>2</sup>.  
Vibration 3ax coupe d'acier (ah) : 7 m/s<sup>2</sup>.  
Marge d'incertitude (K) : 1,5 m/s<sup>2</sup>.  
Pression sonore (Lpa) : 83 dB (A).  
Puissance sonore (Lwa) : 94 dB (A).  
Longueur cordon d'alimentation : 2 m.  
Dimensions (L x l x h) : 261 x 75 x 177 mm.
- Avantages produit :  
Précise, elle coupe en ligne comme en courbe. Tête de coupe réglable à 360°. Possibilité de découpe de profils trapézoïdaux grâce à la matrice extra longue. Pour découpe légère de métaux ferreux et non ferreux, tôles et profilés. Jauge d'épaisseur pour contrôler l'épaisseur de la tôle.

# OUTILLAGE

## Accessoires communs outillage sans fil

### Outillage électro-portatif sans fil



#### BATTERIE 18V /SF

<i>Voltage/Ampérage</i>	Cond.	Code
18 V - 5.0 Ah - Red Lithium	1	323 402

- Batterie MILWAUKEE
- Pour outillage sans fil Milwaukee 18V - 5Ah.



#### CHARGEUR BATTERIE /SF

<i>Voltage/Ampérage</i>	Cond.	Code
12 à 18 V - 1.5 à 9 Ah - Red Lithium	1	324 532

- Chargeur MILWAUKEE
- Pour outillage sans fil Milwaukee 12-14-18V.
- Temps de charge : 30 à 100 min.
- Avantages produit :  
Chargeur d'alimentation multi-tensions 12 - 14 - 18 Volts.

## Retouche peinture



		Type alkyde modifié	
		AEROSOL PEINTURE	
Couleur	Contenance (ml)	Cond.	Code
Ocre - Ral 1001	400	1	470 042
Jaune ivoire - Ral 1014	400	1	470 022
Jaune sable - Ral 1015	400	1	470 003
Beige - Ral 1019	400	1	470 025
Jaune colza - Ral 1021	400	1	470 012
Orange - Ral 2001	400	1	470 037
Rouge rubis - Ral 3000	400	1	470 013
Beige - Ral 3012	400	1	470 035
Bleu - Ral 5002	400	1	470 024
Ardoise - Ral 5008	400	1	470 001
Bleu - Ral 5014	400	1	470 020
Bleu - Ral 5017	400	1	470 018
Vert - Ral 6003	400	1	470 019
Vert sapin - Ral 6005	400	1	470 016
Vert réséda - Ral 6011	400	1	470 006
Vert - Ral 6013	400	1	470 026
Vert tilleul - Ral 6021	400	1	470 023
Gris - Ral 7004	400	1	470 036
Gris souris - Ral 7005	400	1	470 040
Lauze - Ral 7006	400	1	470 009
Gris 955 - Ral 7012	400	1	470 032
Gris ardoise - Ral 7015	400	1	470 043
Gris - Ral 7016	400	1	470 029
Gris graphite - Ral 7022	400	1	470 004
Gris silex - Ral 7032	400	1	470 005
Gris clair - Ral 7035	400	1	470 015
Gris - Ral 7037	400	1	470 058
Gris soie - Ral 7044	400	1	470 041
Brun - Ral 8004	400	1	470 031
Rouge tuile - Ral 8012	400	1	470 008
Brun macao - Ral 8014	400	1	470 011
Brun - Ral 8017	400	1	470 044
Brun - Ral 8019	400	1	470 030
Brun clair - Ral 8024	400	1	470 014
Blanc - Ral 9001	400	1	470 053
Gris pierre - Ral 9002	400	1	470 007
Noir - Ral 9005	400	1	470 010
Aluminium - Ral 9006	400	1	470 002
Gris - Ral 9007	400	1	470 027
Blanc - Ral 9010	400	1	470 000
Gris typhon	400	1	470 038
Gris nuage 4750	400	1	470 039

- Peinture de finition brillante de type alkyde modifié.  
Brillant spéculaire : 85 à 90 % à 60°C.  
Séchage (au toucher) en 30 minutes environ suivant les conditions.  
Manipulable : 2 à 3 heures - Sec à cœur : 24 heures.  
Rendement : 1 aérosol pour environ 2 m<sup>2</sup>.  
Conditionnement aérosol 400 ml net / 500 ml brut.  
Gaz propulseur extrêmement inflammable : oxyde de diméthyle.
- Température de stockage : -10°C à +25°C
- Les supports doivent être propres, secs, exempts de poussière, de graisse.  
Si nécessaire dégraisser à l'aide de solvant ou de lessive de soude, ponçage.



# NOTES

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



FABRICANT DE FIXATIONS & SYSTÈMES POUR L'ENVELOPPE DU BÂTIMENT

Plus de  
**70**  
technico-  
commerciaux

**répartis sur l'ensemble  
du territoire français**, pour  
vous conseiller et assurer  
un accompagnement  
technique tout au long du  
projet.

# Support Technique & Commercial

**STANDARD COMMERCIAL**

**01 34 80 52 00**

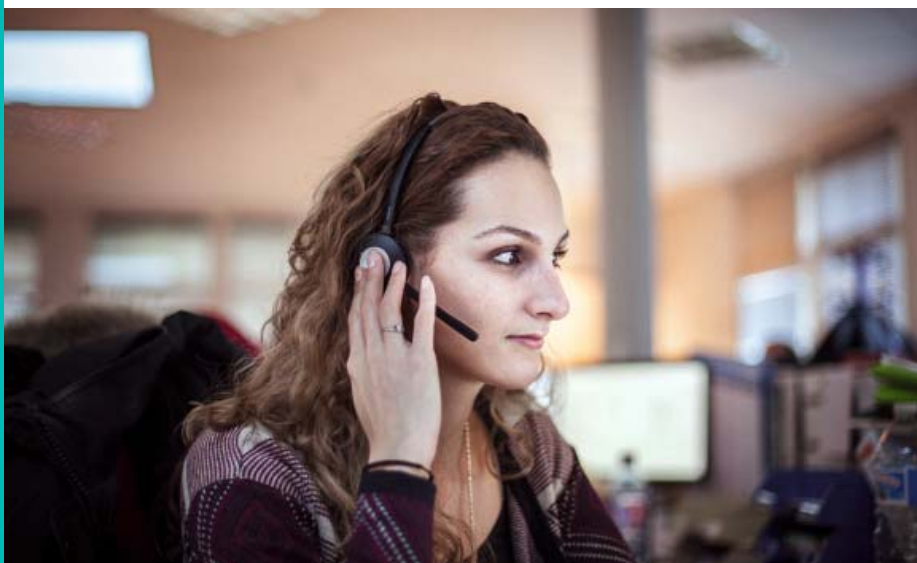
Fax 01 30 71 01 89

[commercial.france@etanco.fr](mailto:commercial.france@etanco.fr)

[www.etanco.eu](http://www.etanco.eu)

Plus de  
**30**  
administrateurs  
des ventes

sont à votre écoute, du  
lundi au vendredi de  
8h à 18h15, pour **vous  
conseiller** dans le choix  
de la fixation adéquate  
et **assurer le suivi de  
vos commandes** jusqu'à  
la livraison sur site et  
chantier.



Vous pouvez également suivre vos  
commandes **directement en ligne...**





## Logistique

Avec un dépôt de **25 000 m<sup>2</sup>** et près de **80 000 références en stock**, vous êtes assurés d'avoir des produits disponibles et livrés rapidement.

Notre centre logistique d'Aubergenville expédie plus de 200 000 colis par an auprès de nos 17 000 clients.

Pour vos besoins instantanés de produits, **un service d'expédition sous 24h/48h** est disponible.

## Un savoir-faire français

En France, notre savoir-faire industriel s'illustre sur notre site principal d'Aubergenville (78) par la maîtrise de 6 technologies :

- **Laquage** de + de 1 500 teintes
- **Filetage et cintrage** à froid de fil métallique
- **Traitement** de surface
- **Injection plastique** (20 presses)
- **Injection Zamak** et surmoulage (5 lignes)
- **Découpe laser**, poinçonnage, pliage et soudure.

**En France**, notre savoir-faire se distingue également dans le Limousin sur 2 sites avec :

- **La transformation** des mousses de polymères
- **La découpe** et l'emboutissage de pièces métalliques
- **Le traitement** de surface.



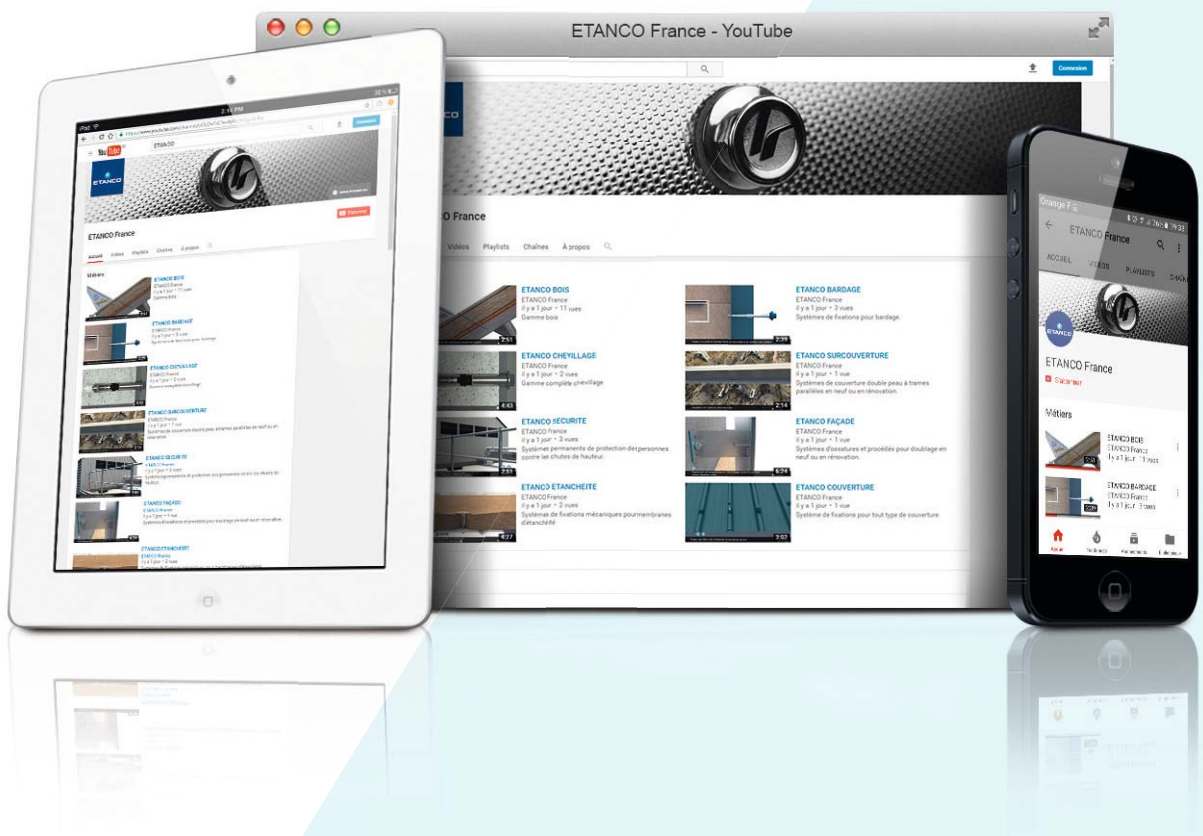
# 423

employés  
en France

# Retrouvez toutes nos vidéos sur notre chaîne



Abonnez-vous sur notre chaîne Youtube pour profiter de toutes nos vidéos d'applications métiers et des dernières nouveautés produits.



# Conditions Générales de Vente Simpson Strong Tie – Etanco

## Ventes Directes - Intégrateurs

### Version 2025 (Annule et remplace toute version antérieure)

#### 1. Champ contractuel :

Les présentes Conditions Générales de Vente (ci-après les « CGV ») régissent tous les contrats en relation avec la fourniture ou la vente par les sociétés Ateliers LR ETANCO ou les Simpson Strong Tie (ci-après : le « Fournisseur ») à ses clients directs et clients intégrateurs (ci-après : le « Client ») selon le cas) de produits de connexion bois, fixation mécanique et chimique, visserie et vissage en bande, fixations et systèmes pour l'enveloppe du bâtiment (ci-après : les « Produits Standards ») ou façonnés à la demande du Client sur la base de son cahier des charges (les « Produits Spéciaux »), en vue d'une livraison en France Métropolitaine ou à destination de l'Export (toute destination hors France métropolitaine). Sauf accord écrit contraire, un contrat ne pourra être soumis à aucune autre stipulation, qu'elle soit implicite ou explicite, qu'elle résulte de la coutume, de la pratique, d'un usage du commerce, des conditions générales d'achat du Client, ou de tout autre document établi par lui. Toute prestation ou livraison faite par le Fournisseur implique l'adhésion sans réserve du Client (ci-après : le « Client ») aux CGV. Les renseignements, photos, prix, descriptions figurant dans les catalogues, prospectus, cd-rom, sites internet ou plus globalement sur tout document commercial sont donnés à titre indicatif et non contractuel.

Le Fournisseur se réserve le droit de modifier les CGV à tout moment. Toute nouvelle version des CGV se substituera de plein droit à la précédente version.

#### 2. Commande :

2.1 Les commandes de Produits Standards doivent être adressées par téléphone, email ou EDI au siège social du Fournisseur et impérativement comporter : les coordonnées du Client, l'adresse de facturation, les dénominations, les Code articles et les quantités de Produits Standards, la date et le lieu de livraison souhaités ainsi que, dans le respect des termes des conditions particulières négociées entre le Fournisseur et le Client et acceptées par écrit par chacun d'eux : le prix des Produits (HT et TTC) et les délais et moyens de paiement. La commande de Produits Standards est ferme et définitive pour les Parties à compter de l'envoi de l'accusé de réception de la commande par le Fournisseur, par email ou EDI. Par dérogation, dans l'hypothèse où le prix des Produits Standards et/ou les délais et moyens de paiement mentionnés par le Client à la commande ne seraient pas conformes aux conditions particulières négociées entre le Fournisseur et le Client ou à défaut, aux tarifs et conditions du Fournisseur, le Fournisseur adressera au Client, par email, le bon de commande rectifié conformément aux conditions négociées. Les conditions prévues au bon de commande rectifié sont valables deux (2) mois à compter de l'expédition du bon de commande par le Fournisseur. Dans une telle hypothèse, la commande de Produits Standards est ferme et définitive pour les Parties à compter de la réception par le Fournisseur du bon de commande rectifié portant la signature (et le cachet) du Client, accompagnée de la mention « Bon pour accord »

2.2 Afin de commander des Produits Spéciaux, le Client doit adresser, par email ou EDI au siège social du Fournisseur, les informations suivantes : les coordonnées du Client, l'adresse de facturation, le cahier des charges et les plans du Client, les quantités de Produits Spéciaux et le lieu de livraison souhaités ainsi que dans le respect des termes des conditions particulières négociées entre le Fournisseur et le Client et acceptées par écrit par chacun d'eux : les délais et moyens de paiement. Le Fournisseur adressera un devis au Client sur la base des éléments figurant à la commande de Produits Spéciaux. Par dérogation, dans l'hypothèse où les spécifications du cahier des charges du Client, ne pourraient être mises en œuvre par le Fournisseur et/ou les délais et moyens de paiement mentionnés par le Client à la commande ne seraient pas conformes aux conditions particulières négociées entre le Fournisseur et le Client, le Fournisseur adressera une demande de rectification de la commande par le Client afin d'émettre un devis sur la base des éléments figurant dans cette nouvelle commande de Produits Spéciaux. Les devis émis par le Fournisseur sont valables quinze (15) jours calendaires à compter de leur date d'expédition. La commande de Produits Spéciaux est ferme et définitive pour les Parties à compter de la réception par le Fournisseur du devis portant la signature (et le cachet) du Client, accompagnée de la mention « bon pour accord ». L'acceptation du devis du Fournisseur par le Client fait courir le délai de fabrication des Produits Spéciaux, qui est au minimum de quinze (15) jours ouvrés.

2.3 Pour toute commande de Produits, il sera adressé un accusé de réception dans un délai maximal de 48 h à compter de la réception de la commande de Produits Standards ou du cahier des charges des Produits Spéciaux, (sauf en période de congés annuels, à savoir semaine 33, semaine 51, semaine 52 et semaine 1-2026, durant lesquels la période de silence à prendre en considération est de dix (10) jours ouvrés). Tout commencement d'exécution sans réserve de la commande par le Fournisseur vaut acceptation de la commande par le Fournisseur, pour les Produits ayant fait l'objet du commencement d'exécution de la commande.

2.4 Tout commandant d'un client direct doit porter sur un montant minimal de 300 € net HT (produits hors frais de livraison). Il est précisé que pour les livraisons par messagerie des frais de port seront appliqués dans les conditions suivantes pour des commandes d'un montant inférieur à 300 € HT : 10 € pour des commandes inférieures à 100 € HT, 20 € pour des commandes entre 100 € HT et inférieures à 200 € HT ; 30 € pour des commandes entre 200 € HT et 299 €. HT. Pour les livraisons en express et concernant des produits de la gamme sécurité, des frais de port seront appliqués en fonction du poids de la livraison concernée. Toute commande d'un client intégrateur doit porter sur un montant minimal de 450 € net HT (produits hors frais de livraison). Il est précisé que pour les livraisons dont le montant est inférieur au montant minimal, des frais de port de 30 € seront appliqués à la commande concernée. Si une commande n'atteint pas un montant minimal inférieur ou égale à 150 € net, un forfait de 15 € net à titre de frais de gestion sera appliqué à la commande concernée.

2.5 Aucune commande ferme et définitive ne peut être modifiée ou annulée, totalement ou partiellement par le Fournisseur ou par le Client. Le Fournisseur pourra refuser toute commande dont il estimerait soit qu'elle porte sur des quantités trop importantes ou stipule un délai de livraison trop court, soit que le Client ne présente pas des garanties de solvabilité suffisantes, soit dans l'hypothèse où les encours dont bénéficie le Client sont dépassés. Le Fournisseur pourra en outre subordonner l'acceptation de toute commande à la constitution de garanties de la part du Client et exiger le paiement comptant de tout ou partie des Produits à la commande.

2.6 Le Fournisseur se réserve le droit d'apporter toute modification aux Produits, de suspendre ou cesser tout Produit ou toute gamme de Produits, sans que le Client ne puisse se prévaloir d'un quelconque droit à indemnisation. Le Fournisseur s'engage toutefois à exécuter les commandes passées antérieurement à la suspension ou la cessation du Produit ou de la gamme de Produits concernées.

2.7 A défaut de demande expresse d'information complémentaire à la commande, le Client est réputé parfaitement informé des Produits commandés. Pour toute demande de précision, le Client peut prendre contact avec le service commercial des Fournisseurs. Le Client devra préciser au Fournisseur, par écrit, toute utilisation spécifique des Produits.

#### 3. Propriété :

3.1 Le Fournisseur conserve la pleine et entière propriété matérielle et intellectuelle des documents, supports, savoirs faire, fichiers ou données transmis au Client, sauf convention écrite contraire. Les échantillons ne peuvent être remis à un tiers qu'avec l'autorisation expresse du Fournisseur. Les outillages restent la propriété du Fournisseur et demeurent dans ses ateliers. La participation du Client aux frais d'outillage n'emporte aucun transfert de propriété matérielle ou intellectuelle, ni de savoir-faire. Tous les droits de propriété intellectuelle, ainsi que sur le savoir-faire incorporé dans les documents, Produits livrés, prestations réalisées, demeurent la propriété exclusive du Fournisseur.

3.2 Le Client garantit que les plans, cahiers des charges, documents, ou données de toute nature, fournis par ses soins, ainsi que leurs conditions de mise en œuvre ne contreviennent pas aux droits de propriété intellectuelle ou au savoir-faire de tiers. A ce titre, le Client garantit le Fournisseur de toutes les conséquences, directes ou indirectes, de toute action en responsabilité.

#### 4. Utilisation des Produits :

4.1 Le Client est responsable de l'utilisation des Produits dans les conditions normales d'utilisation et conformément aux législations en matière de sécurité et d'environnement en vigueur ainsi qu'aux règles de l'art et aux spécifications ou recommandations du Fournisseur.

4.2 Le Client s'engage à éliminer les emballages des Produits conformément à la législation locale de l'environnement, étant précisé que les emballages non consignés ne sont pas repris par le Fournisseur et que les emballages sont conformes à la législation sur l'environnement applicable au sein de l'Union Européenne.

4.3 Le Client s'engage à transmettre les informations utiles à l'utilisation des Produits au sous-acquéreur éventuel. Le Fournisseur assure la traçabilité des Produits jusqu'à la date de livraison au Client.

#### 5. Livraison :

5.1 Les délais de livraison communiqués au Client ne sont qu'indicatifs et peuvent être remis en cause par le Fournisseur dans le cas de survenance de circonstances indépendantes de sa volonté. Ils seront précisés 72h avant la date d'expédition. Le dépassement des délais de livraison ne donne lieu ni à annulation de commande, ni à indemnisation. Le Fournisseur ne procède à aucune livraison le week-end et les jours fériés. En cas de demande du Client de report de la date initialement convenue, ou en cas de refus de la part du Client de procéder à la réception de la commande lors de la livraison pour des raisons liées à l'organisation du Client, aucun retard de livraison ne pourra être imputé au Fournisseur et le Fournisseur pourra refacturer au Client tout frais entraîné par le report, sur justificatifs (et compris les frais d'une seconde prestation du transporteur ainsi que les frais de stockage des Produits).

5.2 La livraison est réputée effectuée dès l'arrivée du transporteur sur les chantiers, dans les usines ou entrepôts du Client avant déchargement du camion ou au moment du retrait de la commande au comptoir par le Client. Le transfert des risques au Client s'opère dès la livraison. Sauf convention contraire, toutes les opérations de transport, d'assurance, de douane, de manutention, etc... sont à la charge et aux risques du Client. En cas d'indisponibilité temporaire d'un ou plusieurs Produits Standards ou de matières premières entrant dans le façonnage des Produits Spéciaux, le Fournisseur en avise le Client et est autorisé à procéder à des livraisons partielles. Les retards de livraison éventuels ne porteront alors que sur les seuls Produits livrés tardivement, et non sur la commande dans son intégralité.

5.3 Les réclamations sur les vices apparents ou sur la non-conformité d'un Produit doivent être formulées par écrit et être adressés au Fournisseur dans les dix (10) jours calendaires, non compris les jours fériés, qui suivent la livraison (art. L.133-3 du Code de commerce). Les réclamations sur les vices et défauts raisonnablement indécelables à la livraison doivent, pour être pris en compte par le Fournisseur, être adressées au siège social du Fournisseur par email, dans le délai maximal de cinq (5) jours calendaires suivant leur découverte, et comporter impérativement : les Code articles des Produits, l'objet et les motifs de la réclamation.

5.4 Passé ce délai, aucune réclamation à ce titre ne sera recevable, et la réception sera définitivement acquiescée. Les produits et les colis doivent être impérativement vérifiés à la réception de ces derniers en présence du transporteur; les frais et les risques afférents à la vérification échoient à la charge de l'acheteur. En tout état de cause, la procédure de vérification ne peut avoir pour effet ni d'augmenter la durée, ni de décaler le point de départ du délai maximal de paiement.

5.5 Il appartiendra au Client de justifier de la réalité du(v)s vice(s) ou du(s) défaut(s) de conformité allégué(s). Le Client devra laisser au Fournisseur toute facilité pour les constater et/ou y remédier le cas échéant. Le Client s'abstendra d'intervenir lui-même ou de faire intervenir un tiers à cette fin, au risque pour lui de perdre le bénéfice des garanties sollicitées.

5.6 En cas de Produit reconnu par le Fournisseur comme défectueux ou vicié, le Client devra, au choix du Fournisseur, soit tenir les Produits concernés à la disposition du Fournisseur ou de tout tiers désigné par lui, soit les retourner au Fournisseur. Aucun retour de Produits ne peut intervenir sans l'accord préalable et écrit du Fournisseur. Les retours de Produits acceptés par le Fournisseur devront être réalisés dans le délai maximal de dix (10) jours francs suivant l'acceptation du Fournisseur et seront effectués aux frais du Client.

5.7 Les Produits Standards reconnus par le Fournisseur comme défectueux ou viciés pourront, au choix du Fournisseur, être remplacés par des Produits Standards identiques ou similaires ou faire l'objet d'un avoir du montant du prix d'achat des Produits Standards concernés après réception par le Fournisseur des Produits concernés retournés par le Client. Il est précisé que les retours concernant les Produits Standards ne seront validés par le Fournisseur qu'aux conditions suivantes : la commande concernée atteint un montant supérieur ou égal à 250 €, les produits concernés doivent avoir été livrés dans un maximum de 6 mois précédant le retour et ne pas être périmés. Une déote d'un minimum de 30% du prix des produits produits sera appliqué sur l'avoir émis par le Fournisseur. Aucun retour ne sera accepté pour les Produits Spéciaux.

5.8 Tout refus de Produits à la livraison pour une raison dont il n'est pas démontré qu'elle est imputable au Fournisseur et tout retour abusif des Produits entrainant la facturation des frais de transport retour des Produits et le paiement du montant des Produits commandés. La réception sans réserve des Produits délie le Fournisseur de toute responsabilité quant aux éventuels défauts ou non-conformités apparents des Produits, avances ou manquants.

#### 6. Prix :

Le prix dû pour les Produits correspondra au prix proposé dans notre proposition/devis ou, faute de proposition/devis valable, à notre prix catalogue en vigueur s'agissant des biens, déduction faite de toute éventuelle remise convention par écrit. Nos devis sont valables pendant 30 jours à compter de leur émission, sauf dérogation écrite. Les prix sont établis hors taxes « départ usine ». Sauf stipulation contraire, les prix des biens vendus sont ceux en vigueur au jour de l'envoi de la commande ferme et définitive par le Client. Le Fournisseur se réserve le droit de modifier à tout moment ses conditions tarifaires pour toute commande à venir, notamment lorsqu'une telle modification est due à des circonstances extérieures telle que par exemple une hausse du coût des matières premières.

#### 7. Paiement :

7.1 Les paiements ont lieu, sauf dérogation expresse écrite, 45 jours fin de mois (étant précisé que le mode de computation est le suivant: fin de mois + 45 jours) à compter de la date d'émission de la facture, par virement. Le respect des délais de paiement est une condition déterminante de l'engagement du Fournisseur. Le paiement ne sera considéré comme réalisé qu'après mise à disposition des fonds sur le compte du Fournisseur. Le Fournisseur se réserve le droit de modifier les modalités de transmission des factures notamment en cas de mise en place d'un système conduisant à leur dématérialisation. Les paiements anticipés sont effectués sans escompte. Toute somme non payée à l'échéance portera automatiquement et de plein droit intérêts calculés sur le montant TTC au taux de l'intérêt légal majoré de cinq points.

Dans le cadre de la transition écologique et de la dématérialisation des factures, la délivrance d'un duplicata de facture par voie postale est facturée 2,50 euros HT.

7.2 En cas de retard, ou défaut même partiel de paiement, le Fournisseur sera par ailleurs en droit de suspendre l'exécution de ses obligations en cours sur simple notification écrite adressée au Client.

7.3 En cas de défaut de paiement, 48 h après une mise en demeure restée infructueuse, le Fournisseur pourra notifier par tout moyen la résolution de

plein droit de tout ou partie de la commande, et pourra demander par toute voie la restitution des marchandises vendues, sans préjudice de tous autres dommages et intérêts.

7.4 En cas de défaut de paiement total ou partiel, la Société pourra, après mise en demeure adressée par lettre recommandée avec accusé de réception au Client et restée infructueuse 48 heures à compter de sa réception, se prévaloir de plein droit de l'exigibilité immédiate de la totalité des factures émises à l'attention du Client.

7.5 Pour tous professionnels, le règlement des sommes dues postérieurement à la date d'éligibilité figurant sur la facture majorera de plein droit le montant de celle-ci d'une indemnité de 40 € dans les conditions prévues à l'article L. 441-10, II, du Code de commerce.

7.6 Tout incident de paiement de la part d'un Client, ouvrira automatiquement et de plein droit la faculté pour le Fournisseur de subordonner toute nouvelle livraison audit Client à un paiement comptant à la commande.

7.7 Le Fournisseur pourra automatiquement et de plein droit compenser toute créance sur le Client avec toute créance du Client à son encontre.

7.8 En cas de perte de couverture d'assurance-crédit, d'incident de paiement tel que retard de paiement, rejet de prélèvement ou paiement partiel, le Fournisseur se réserve la faculté de suspendre tout ou partie des commandes en cours, refuser toute nouvelle commande et/ou subordonner la livraison des Produits au paiement de l'intégralité du prix des Produits à la livraison ou à la commande, sans préjudice des autres voies de recours dont il dispose. Tout incident de paiement entrainera, en outre, de plein droit et sans mise en demeure préalable, l'application d'une indemnité forfaitaire de 40 euros au titre des frais de recouvrement, la déchéance du terme de l'ensemble des dettes du Client à l'égard du Fournisseur et le paiement de pénalités de retard au taux de trois (3) fois le taux de l'intérêt légal, sans préjudice de toute indemnisation complémentaire que le Fournisseur pourrait réclamer. Tout paiement sera réputé s'imputer en priorité sur les pénalités de retard, intérêts de retard puis les créances les plus anciennes.

7.9 Aucun paiement ne peut faire l'objet d'une compensation, d'une réduction (par application de pénalités par exemple) ou d'un refus à l'initiative du Client, notamment en cas d'allégation de retard de livraison ou de défaut total ou partiel des Produits, sans l'accord préalable et écrit du Fournisseur, et sans que le Fournisseur ait été en mesure de contester la réalité du grief allégué.

7.10 A titre de rappel, a été sanctionné au titre de la soumission à des obligations créant un déséquilibre significatif sur le fondement de l'article L.442-1 du Code de commerce, le fait pour le Client d'appliquer des conditions de règlement plus strictes que les conditions auxquelles s'engage le Fournisseur vis-à-vis du Client.

7.11 Conformément à la loi n° 2020-105 du 10 février 2020 relative à la lutte contre le gaspillage et à l'économie circulaire (loi « AGEC »), les produits et matériaux de construction du secteur du bâtiment (tels que définis à l'article R.543-289 du Code de l'environnement), sont soumis au régime de la Responsabilité Élargie du Producteur (cf. articles L.541-10-1 et L.541-10-23 du Code de l'environnement) : FR217995\_04EQM.V. Le Fournisseur, en tant que metteur sur le marché national des produits et matériaux de construction (cf. article R.543-290 du Code de l'environnement), est tenue de contribuer ou de pourvoir à la reprise sans frais des déchets qui en sont issus lorsqu'ils sont collectés séparément, et au traitement de ces déchets. A cet égard, le Fournisseur s'acquitte d'une éco- participation auprès d'un éco-organisme (cf. article R.543-288 du Code de l'environnement). Conformément aux dispositions de l'article R.543-290-3 du Code de l'environnement, le Fournisseur répercute sur facture, sans application d'une remise, ristourne ou rabais ou autre possibilité de réfaction, en marge du prix net unitaire des Produits qu'elle commercialise, le montant de cette éco-participation.

#### 8. Réserve de propriété :

8.1 Le Fournisseur conserve l'entière propriété des biens livrés jusqu'au paiement effectif de l'intégralité du prix en principal et accessoires.

8.2 L'acheteur veillera à ce que l'identification des marchandises soit toujours possible. Les marchandises en stock sont présumées être celles impayées.

8.3 Le Client s'engage à informer immédiatement le Fournisseur de toute saisie ou autre intervention de tiers sur les Produits, afin de lui permettre de préserver ses droits.

8.4 En cas de défaut de paiement d'une seule facture ou partie de facture à échéance ou de risque d'insolvabilité du Client, le Fournisseur pourra recourir auprès les Produits dans les locaux du Client aux frais et risques du Client, même en l'absence de procédure collective du Client. Le Client s'engage à cette fin à lui laisser libre accès à ses locaux et à l'informer du lieu de stockage des Produits.

8.5 En cas de revendication des Produits, le Fournisseur se réserve le droit de faire dresser un inventaire ou de mettre sous séquestre les Produits impayés détenus par le Client. Pour les besoins du présent article, les Produits en stock seront réputés correspondre aux créances impayées.

8.6 Le Client est responsable, à compter de la livraison telle que définie à l'article 3.1 des CGV, du stockage des Produits, d'opérations de manutention, des conditions de conservation des Produits et des dommages que ceux-ci pourraient subir. Le Client s'engage en conséquence à apporter tous ses soins à la garde et à la conservation des Produits et à souscrire une police d'assurance destinée à couvrir tous dommages et sinistres susceptibles d'être causés aux Produits ou par ceux-ci dès leur livraison.

8.7 Si le Client fait l'objet d'un redressement ou d'une liquidation judiciaire, la société Simpson Strong Tie se réserve le droit de revendiquer, dans le cadre de la procédure collective, les marchandises vendues et restées impayées.

#### 9. Sureté/garantie :

A titre de condition déterminante, la fourniture des Produits par le Fournisseur pourra être subordonnée à la constitution de toute sûreté et/ou garantie personnelle ou réelle que le Fournisseur jugera utile. A tout moment, le Fournisseur pourra demander la fourniture de telle sûreté et/ou garantie dans la limite d'un montant en principal de la ou des commande(s) du Client, outre la garantie des intérêts et accessoires. Toute augmentation ultérieure du montant total des commandes pourra être subordonnée à la fourniture de toute sûreté et/ou garantie que le Fournisseur jugera utile. En cas de mise en œuvre de l'une ou l'autre des sûretés ou garanties fournies par le Client, le Fournisseur pourra demander une sûreté et/ou garantie complémentaire afin d'être garanti au titre de toutes les sommes dues ou à devoir par le Client. Le Fournisseur est autorisé à confier ou céder à des tiers des créances à l'encontre du Client aux fins de recouvrement, en cas de retard ou défaut de paiement total ou partiel. En outre, pour les paiements non encore exigibles, le maintien des sûretés et/ou garanties sera de droit, et ce notwithstanding la résiliation ou le terme du contrat, jusqu'à complet paiement des créances.

#### 10. Sous-traitance :

Quand le contrat conclut avec un Client s'inscrit dans une chaîne de contrats d'entreprise, le Client a l'obligation légale de faire accepter le Fournisseur sur son propre domaine d'ordre. Il a également l'obligation de faire accepter les conditions de paiement du Fournisseur par celui-ci. Si le donneur d'ordre n'est pas le client final, le Client s'engage à exiger de sa part le respect de la loi n°75- 1334 du 31 décembre 1975 relative à la sous-traitance.

#### 11. Force majeure :

11.1 Aucune des parties ne pourra être tenue pour responsable de son retard ou de sa défaillance à exécuter l'une des obligations à sa charge si ce retard ou cette défaillance sont l'effet direct ou indirect d'un cas de force majeure, en ce compris grèves, incendies, catastrophes naturelles, coupures d'électricité, accidents, impossibilités d'être approvisionné, inondation, tempête, épidémie, pandémie etc. Chaque partie informera l'autre partie, sans délai, de la survenance d'un cas de force majeure tout elle aura connaissance de nature à affecter l'exécution du contrat.

11.2 Par conséquent, Les Parties ne seront pas responsables de l'inexécution de l'une quelconque de leurs obligations au cas où cette inexécution est due à un empêchement indépendant de leur volonté, et qu'elles ne pouvaient pas raisonnablement prévoir cet empêchement et ses effets au moment de la conclusion du contrat avec le Client.

#### 12. Garantie / Responsabilité :

12.1 Le Fournisseur garantit la conformité des Produits à la réglementation française et communautaire, en vigueur à la date de livraison. Le Fournisseur garantit la conformité des Produits au cahier des charges techniques du Client tel qu'accepté par le Fournisseur dans les conditions de l'article 2 des CGV. Le Client s'engage à informer par écrit le Fournisseur de toute loi et réglementation applicable aux Produits et de toute obligation de certification ou d'homologation spécifique des Produits dans le pays d'importation des Produits par le Client.

12.2 La responsabilité du Fournisseur est exclue pour tous défauts ou exécutions ne résultant pas de son fait et, notamment, pour toutes prestations sous la responsabilité du Client : manutention, stockage des Produits, vente de Produits dans le respect de la réglementation applicable, et respect des préconisations du Fournisseur.

12.3 La responsabilité du Fournisseur est totalement exclue pour tous les dommages indirects, spéciaux, punitifs, accessoires et/ou consécutifs de toute nature, y compris (sans que cela ne soit limitatif) les perturbations de l'activité, atteinte à la réputation, réclamations de tiers, dommages dus à une interruption d'activité ou manques à gagner, pertes d'économies, pertes d'avantages concurrentiels ou clientèle, irrégularités ou non. En tout état de cause, la responsabilité contractuelle totale du Fournisseur résultant de l'exécution des commandes soumises aux présentes conditions générales de vente, de l'utilisation et/ou de la détention des Produits vendus par le Fournisseur, n'excedera pas la somme des paiements versés par le Client au titre des marchandises faisant l'objet de cette demande.

12.4 La responsabilité du Fournisseur exclut notamment tout dommage indirect, consécutif ou immatériel, et est limitée au montant du prix des Produits concernés.

12.5 Ces limitations s'appliquent à toute garantie des Produits ou responsabilité du fait des Produits.

12.6 Notamment toute autre disposition, il est entendu entre les parties que les dispositions du présent article bénéficient au Fournisseur, ainsi qu'à l'ensemble de leurs responsables, employés, sous-traitants et mandataires respectifs.

12.7 Le Client est seul responsable du cahier des charges des Produits Spéciaux transmis au Fournisseur ainsi que des conditions de revente des Produits, et notamment de la fixation et de la publicité des prix de revente. Le Client garantit le Fournisseur que les spécifications du cahier des charges des Produits Spéciaux ne violent aucun droits de propriété intellectuelle de tiers et garantit le Fournisseur de toute somme et tout frais versés par le Fournisseur à titre de condamnation ou d'accord transactionnel à ce titre. Le Client est seul responsable en cas de dommage de quelque nature subi par un tiers du fait de l'utilisation des Produits Spéciaux, qui ne soit pas dû exclusivement à une mauvaise exécution du cahier des charges par le Fournisseur et garanti le Fournisseur de toute somme et tout frais versés par le Fournisseur à titre de condamnation ou d'accord transactionnel à ce titre.

12.8 En cas de procédure de retrait ou de rappel des Produits par le Fournisseur, le Client s'engage à communiquer immédiatement au Fournisseur les Code articles des Produits concernés (figurant sur le bon de livraison) et à mettre immédiatement les Produits concernés à la disposition du Fournisseur, qui pourra à son choix les remplacer ou émettre un avoir du montant du prix d'achat des Produits concernés, sans que cela ne puisse donner lieu à l'allocation d'une quelconque indemnité sur profit du Client. En cas de procédure de retrait ou rappel initiée par le Fournisseur, le Client ou toute autorité administrative compétente, le retour par le Client des Produits rappelés est strictement limité aux seuls lots de Produits concernés.

#### 13. Généralités :

13.1 Si une disposition des conditions est déclarée nulle ou inapplicable, cette nullité ou inapplicabilité n'affectera pas les autres dispositions des Conditions Générales qui conserveront leur plein effet.

13.2 Aucun délai accordé par le Fournisseur, ni même le défaut d'exercice de ses droits ne pourront être considérés comme emportant renonciation aux droits du Fournisseur ou limitation de ceux-ci, ni ne pourront les affecter de quelque façon que ce soit.

#### 14. Loi applicable et attribution de juridiction :

Le contrat entre les parties est soumis à la loi française.

Les CGV, les relations entre les Parties et l'offre et la vente des Produits sont régies par le droit français. En cas de différend ou de contestation relatif aux CGV, aux relations entre les Parties, à l'offre et la vente des Produits, les Parties s'engagent à rechercher préalablement une solution amiable, notamment en ayant recours à la médiation (par médiateur interne ou externe). La Partie demanderesse devra notifier les éléments du différend ou de la contestation à l'autre partie tout en proposant le nom d'un médiateur. Si l'autre Partie refuse la médiation ou que les Parties ne parviennent pas à se mettre d'accord sur le nom d'un médiateur ou si ce dernier n'accepte par sa mission dans un délai de 7 (sept) jours francs à compter de la notification prévue à l'alinéa précédent, la médiation sera réputée avoir échoué et chacune des Parties retrouvera la faculté d'agir en justice. La phase de médiation aura une durée de 15 (quinze) jours maximum, à compter de l'acceptation de sa mission par le médiateur. Au terme du délai impartit pour la médiation et à défaut de conclusion d'un accord, chacune des Parties retrouvera la faculté d'agir en justice. Pendant la durée de la médiation, les Parties s'interdisent d'interer une quelconque action en justice l'une contre l'autre dans le cadre du litige concerné. Toutefois, par exception, même pendant la médiation, les Parties pourront demander en justice des mesures d'instruction sur le fondement de l'article 145 du Code de procédure civile. Les frais de médiation seront supportés à égalité par chacune des Parties.

Tout différend ou contestation non réglé amiablement dans les conditions prévues à l'alinéa précédent, sera soumis à la compétence exclusive des juridictions compétentes du ressort du siège du Fournisseur, y compris en cas de référé, d'ordonnance sur requête, de pluralité de défendeurs, de demande incidente ou d'appel en garantie.

#### 15. Informatique et Libertés :

Le Client et le Fournisseur reconnaissent que le traitement des données à caractère personnel, dans le cadre de l'exécution des commandes soumises aux présentes conditions générales de vente, doit être effectué en totale conformité avec l'ensemble des lois applicables en matière de protection des données, y compris (sans que cela ne soit limitatif) le Règlement Général sur la Protection des Données européen 2016/679. Les parties s'engagent à ne traiter que les données à caractère personnel nécessaires à l'exécution des obligations convenues et à se conformer aux exigences légales et réglementaires auxquelles elles sont soumises.

Dans le cas où, en relation l'exécution de ces obligations, il est nécessaire que l'une des parties transmette à l'autre partie des données personnelles relatives à ses employés ou agents :

a) la première partie informera ses employés ou agents à ce propos, et leur fournira des informations sur le traitement de ces données à caractère personnel ; et

b) chaque partie sera respectivement responsable du traitement de ces données personnelles.

Toutes les informations sur la manière dont les données personnelles seront traitées par le Fournisseur sont disponibles à l'adresse suivante : <https://privacy.strongtie.com/privacy-notice-french>



#### Siège

 France  
ETANCO Le Pecq

Parc Les Erables - Bât. 1  
66, route de Sartrouville - BP 49  
78 231 LE PECQ Cedex France  
[www.etanco.eu](http://www.etanco.eu)  
[www.etancogroup.com](http://www.etancogroup.com)

Commercial France  
T : +33 1 34 80 52 00  
F : +33 1 30 71 01 89  
[commercial.france@etanco.fr](mailto:commercial.france@etanco.fr)

Commercial Export  
T : +33 1 34 80 52 08  
F : +33 1 34 80 52 40  
[export@etanco.fr](mailto:export@etanco.fr)

#### Filiales

 La Réunion  
R-FIX  
+ 0262 430 880  
[info@r-fix.com](mailto:info@r-fix.com)

 Allemagne  
ETANCO GmbH  
+ 49 27 39 47 99 64  
[info@etanco.de](mailto:info@etanco.de)

 Roumanie  
ETANCO Romania  
+ 40 31 425 12 82  
[info@etanco.ro](mailto:info@etanco.ro)

 Italie  
SI.COP Etanco srl  
+ 39 02 990 480 62  
[info@etanco.it](mailto:info@etanco.it)

 Belgique  
ETANCO Benelux  
+ 32 3 354 15 00  
[info@etanco.be](mailto:info@etanco.be)

 Rép. Tchèque  
ETANCO CZ s.r.o.  
+ 420 49 55 35 671  
[info@etanco.cz](mailto:info@etanco.cz)

 Pologne  
ETANCO SP.Z.O.O.  
+ 48 55 24 22 926  
[info@etanco.pl](mailto:info@etanco.pl)

 Royaume-Uni  
FRIULSIDER UK LTD  
+ 44 179 256 19 11  
[sales@friulsider.co.uk](mailto:sales@friulsider.co.uk)

06/2019 / F : 7,50 € / 510 407 000

