

Fabricant : ETANCO (FRANCE)

Parc les Erables – Bât 1 – 66 route de Sartrouville – BP 49 – 78231 LE PECQ Cedex

Tel. : 01 34 80 52 00 – Fax : 01 30 71 01 89

Désignation de la vis : **FASTOR 2043 TH10 / ZN 2C Ø 7 x L**

Application :

Fixation de bacs sur charpente acier (avec pré perçage)

Description :

Vis auto taraudeuse Ø 7 mm

Tête Hexagonale 6 pans de 10 mm naturelle ou laquée par EPOXY cuit au four.

Pas de 2 mm.

Peut être montée avec rondelle vulca Galva Ø19 mm

Pré perçage d'ossature acier à déterminer par essai

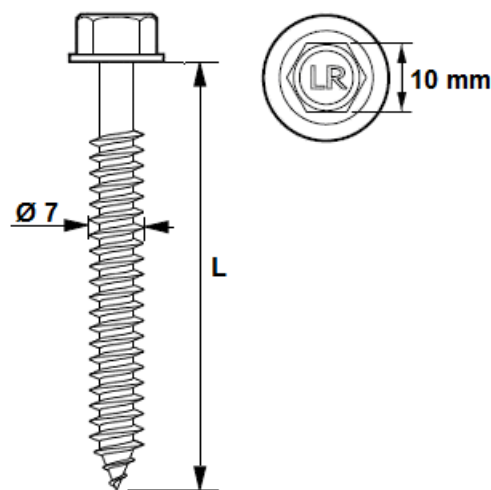
Matière :

Corps de vis :

Acier Cémenté 20MB5 - SAE 1020 - JIS SWRCH22A.

Dureté HV0.5 en surface : 550 < HV < 750

Rondelle : Acier + EPDM vulcanisé collé d'épaisseur 2 mm 70 Shore A



Positionnement Marquage non contractuel

Matière, revêtement et Essais de résistance à la corrosion :

- **ZN** : Acier cémenté zingué (3 à 5 µm de zinc)

Résistance à la corrosion par test Kesternich Dioxyde de soufre avec humidité sous condensation générale selon la Norme NF EN 3231 (2l) :

Résiste à 1 cycle

Essai au BS (Brouillard salin) selon la norme NF ISO 9227 (mars 2007) :

Aucune trace de rouille rouge après 48 heures.

Résistance à la corrosion : Sans garantie

Nous déconseillons l'utilisation des vis en acier laqué dans les atmosphères extérieures autres que les suivantes : Rurale non polluée, urbaine ou industrielle normale, marine de 10 à 20 km du bord de mer.

- **2C** : Acier cémenté traité **SUPRACOAT 2C** (12 à 20 µm)

Résistance à la corrosion par test Kesternich Dioxyde de soufre avec humidité sous condensation générale selon la Norme NF EN 3231 (2l) :

Résiste à 15 Cycles sans apparition de rouille rouge

Essai au BS (Brouillard salin) selon la norme NF ISO 9227 (mars 2007) :

Aucune trace de rouille rouge après 500 heures.

Résistance à la corrosion de la tête de la vis :

(Garantie 20 ans contre la corrosion)

Laquage de têtes et rondelles :

Peinture époxy, polyester ou polyuréthane (large panel de coloris disponible)

Épaisseur de laquage suivant FT 4453.

Temps de Perçage t (s):

Conditions: a) Matériaux testés : Acier de construction S355 JR
 b) Outillage utilisé : Test de perçage avec SCS Fein 6,3-19X de puissance 400 W mini avec limiteur de couple et jauge de profondeur.

Test de perçage	Unité	Ø 4,8	Ø 5,5	Ø 6,3 & 6,5
Temps de perçage	s/mm	< 2	< 2	< 2
Vitesse de rotation	rpm	2000 *	2000 *	2000 *
Charge axiale	daN	16	20	27

* Réelle sous charge : 1800 tr / min

Diamètre, longueur en (mm) et conditionnement :

Ø x Longueur	Capacité de Serrage CS mini	Capacité d'Assemblage CA maxi	Tête Hexagonale TH	Conditionnement
7 x 22	-	5	10	100
7 x 22+ G19	-	3	10	100
7 x 35	10	16	10	100
7 x 35+ G19	8	14	10	100
7 x 80	25	61	10	100
7 x 80+ G19	23	59	10	100
7 x 130	75	111	10	100
7 x 130 + G19	73	109	10	100

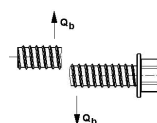
Résistance Caractéristique (valeur en daN) :

$\bar{x} = 1233 \text{ daN}$



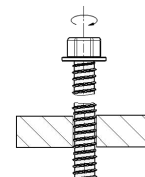
Cisaillement pur – 0.6 x Rm (valeur en daN) :

$\bar{x} = 740 \text{ daN}$



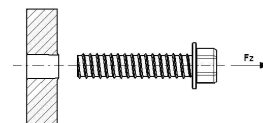
Torsion à la rupture (valeur en Nm) :

$\bar{x} = 15 \text{ Nm}$



Valeurs de test à l'arrachement pur (Pk en daN) - Conforme à la norme NF P 30-310.

Epaisseur du support (mm)
Acier S235 6 mm
Après avoir enlevé une FASTOVIS 6 dans du 6 mm on préperce avec un foret de Ø 6.3 et on met en place la FASTOR
1019 daN
Les valeurs indiquées n'intègrent pas de coefficients de sécurité



Outillage de pose :

Visseuse FEIN SCS 6,3 -19X de puissance mini 400 W avec limiteur de couple et jauge de profondeur.
Embout de vissage : Douille à empreinte hexagonale six pans creux de 10 mm

Marquage - Etiquetage :

FASTOR TH10 / ZN – Ø 7 x L + G19 + code
FASTOR TH10 / 2C – Ø 7 x L + G19 + code
FASTOR TH10 / ZN – Ø 7 x L + code
FASTOR TH10 / 2C – Ø 7 x L + code

Contrôle de la qualité :

Système de management de la qualité certifié ISO 9001 suivant certificat en vigueur.