



Vite universale lubrificata adatta per l'avvitamento senza preforo su: pannelli truciolari, legno, elementi di ferramenta, lamiere sottili, plastiche e tasselli.

CAVA

ad elevata profondità per garantire un corretto accoppiamento con la punta avvitatrice. Una cava profonda, con una geometria perfetta, permette di impiegare lo stesso inserto per migliaia di avvitiamenti.



TESTA

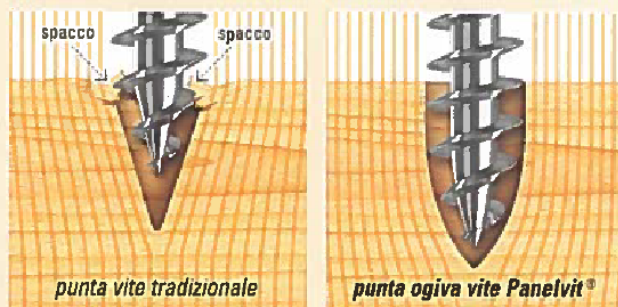
rinforzata per consentire la trasmissione di alte coppie di avvitiamento.

FILETTO

a profilo liscio e tagliente per garantire un avanzamento veloce con il minimo sforzo, riducendo i rischi di fessurazione del legno.

PUNTA OGIVA

con forma ad ogiva (filettata fin sull'estremità), garantisce una presa sicura senza slittamenti ed una penetrazione graduale e costante della vite. Si ottiene così una veloce penetrazione e, non avendo punti di discontinuità, si riduce il rischio di fessurazione dei materiali.



TRATTAMENTO TERMICO DI CARBONITRURAZIONE

Conferisce alla vite la duplice caratteristica di:

- **superficie durissima**, necessaria per tagliare le fibre anche nei legni più duri;
- **cuore tenace ed elastico**, necessario per evitare la rottura delle viti.

TRATTAMENTO GALVANICO

Ha lo scopo di **proteggere la vite contro ruggine e corrosione**, garantendone l'affidabilità nel tempo, e di donarle un **aspetto estetico adeguato a tutti gli impieghi**.

LUBRIFICAZIONE LUBEX®

È un trattamento antifrizione specifico MUSTAD che **riduce lo sforzo di avvitamento fino al 50%** rispetto ad una vite non lubrificata.

CONTROLLI IN PROCESS

Tutto il processo produttivo è sottoposto al sistema di controllo **SPC (Statistical Product Control)**, che garantisce un **elevato livello qualitativo costante nel tempo**.

Il numero di lotto sulle etichette consente la **totale rintracciabilità** di tutte le fasi produttive e dei relativi documenti di controllo/collaudo.

VITI CALIBRATE

Le viti **Panelvit® Mustad** sono prodotte **rispettando tolleranze più ristrette rispetto a quelle standard**. Si possono pertanto definire **"calibrate"**, in grado cioè di scorrere con più facilità nelle guide e nei tubi di carico delle macchine avvitatrici.

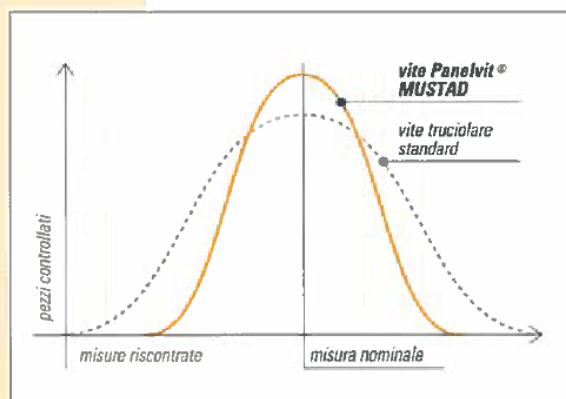
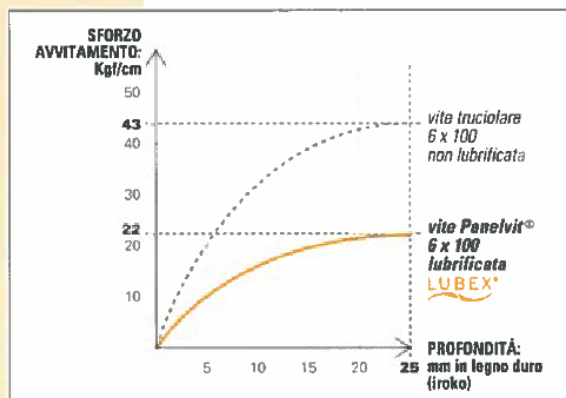
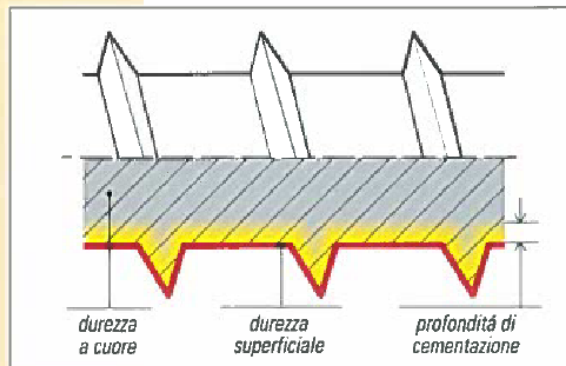
MARCATURA CE

Relativa agli elementi di assemblaggio per la realizzazione di strutture portanti in legno, secondo la norma EN 14592:2009 (conferita dal CSTB Centre Scientifique du Bâtiment di Parigi). Rilascio della DDP (Dichiarazione Di Prestazione), secondo regolamento europeo delle costruzioni 305/2011.

⚠ **Per tabella riassuntiva dei diametri e lunghezze delle viti soggette a marcatura, si veda pag. 79.**

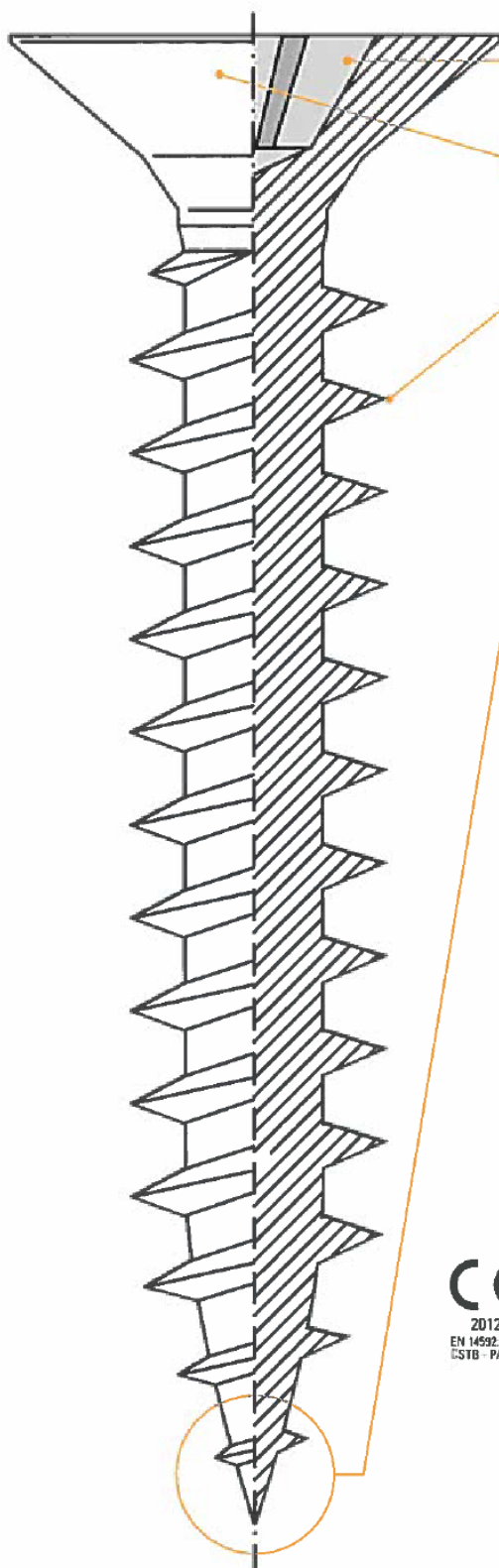
⚠ *Dati tecnici e dimensionali, pag. 79-80.*

⚠ *Caratteristiche trattamenti termici, galvanici e di lubrificazione, pag. 85-86.*



CE

2012
EN 14592 : 2009
CSTB - PARIS



CAVA

Croce PZ o esalobata TX ad elevata profondità per consentire un ottimo accoppiamento, evitando slittamenti.

TESTA

Geometria speciale rinforzata sottotesta per consentire la trasmissione di alte coppie di avvitamento.

FILETTATURA

Il profilo del filetto liscio garantisce un avanzamento veloce con il minimo sforzo e riduce i rischi di fessurazione del legno.

PUNTA AD OGIVA

La punta con profilo a raggi multipli, in abbinamento alla filettatura eseguita fin sull'estremità, garantisce una presa sicura senza slittamenti ed una penetrazione graduale e costante della vite. Si ottiene così una maggiore facilità di penetrazione e, non avendo punti di discontinuità, si riduce il rischio di fessurazione dei materiali.

ACCIAIO IN LEGA SPECIALE

Approvvigionato direttamente dalle acciaierie.

TRATTAMENTO TERMICO DI CARBONITRURAZIONE

Conferisce alla vite la duplice caratteristica di:

- **superficie durissima**, necessaria per tagliare le fibre anche dei legni più duri;
- **cuore tenace ed elastico**, necessario per evitare la rottura delle viti.

(per dettagli, pag. 85)

TRATTAMENTO GALVANICO

Ha lo scopo di proteggere la vite contro ruggine e corrosione, garantendone l'affidabilità nel tempo, e di donarle un aspetto estetico adeguato a tutti gli impieghi.

(per dettagli, pag. 86)

LUBRIFICAZIONE **LUBEX®**

Potente trattamento antifrizione di formulazione MUSTAD, in grado di ridurre lo sforzo di avvitamento fino al 50%.

(per dettagli, pag. 85)

MARCATURA CE

Relativa agli elementi di assemblaggio per la realizzazione di strutture portanti in legno, secondo la norma EN 14592:2009 (conferita dal CSTB Centre Scientifique du Bâtiment di Parigi). Sono oggetto di marcatura le viti aventi lunghezza di filettatura pari ad almeno 6 volte il proprio diametro (vedi tabella sottostante).

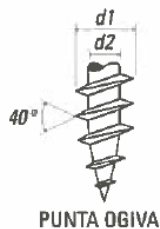


quoto in mm

Diametro vite	Lunghezza viti marcata CE			
	Panelvit® TSP e TSC	Panelvit® PF - AF	Panelvit® TC	Panelvit® FC
2,5	≥ 10			
3	≥ 25			
3,5	≥ 30	≥ 50	≥ 30	
4	≥ 30	≥ 50	≥ 30	
4,5	≥ 35	≥ 50	≥ 35	
5	≥ 35	≥ 60	≥ 40	≥ 35
6	≥ 40	≥ 60		≥ 40
7				≥ 50

Panelvit®

DATI TECNICI E DIMENSIONALI

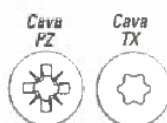


FILETTATURA

(quote in mm)

Diametro Nominale	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6
d1 max	2,55	3,05	3,55	4,05	4,55	5,05	6,05
d1 min	2,36	2,86	3,32	3,82	4,32	4,82	5,82
d2 max	1,59	1,99	2,35	2,67	2,81	3,11	3,75
d2 min	1,40	1,80	2,12	2,44	2,58	2,88	3,52

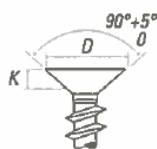
filettatura massima 70 mm



CAVE

(quote in mm)

Diametro Nominale	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6
Numero Cava PZ	Z1	Z1	Z2	Z2	Z2	Z2	Z3
Numero Cava TX	-	T10	T20	T20	T20	T20	T30



TESTA SVASATA PIANA

(TSP)

D max	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	12,00
D min	4,70	5,70	6,64	7,64	8,64	9,64	11,57
K max	1,40	1,80	2,00	2,35	2,55	2,85	3,35

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE

1. Prodotto-tipo: Viti per legno gamma **Panelvit®**
2. Identificazione del prodotto: Viti per legno gamma **Panelvit®**
3. Uso previsto: **Assemblaggi di strutture in legno**
4. Produttore: **MUSTAD SPA, Via Sant'Anna 59/21 Balangero (TO)**
Tel 0123-346625 – Fax 0123-346041 – commercio@mustad.it
5. Mandatario: **N/A**
6. Sistema di valutazione: **4**
7. Organismi notificati **Dipartimento di “sicurezza, strutture e fuoco” del CSTB (Marne la Vallée – Francia)**
Rapporto di prova n° EEM 11 26033878/A

9. Prestazione dichiarata:

Caratteristiche essenziali	Prestazione	Specifica tecnica armonizzata
Momento caratteristico di snervamento	$M_{y,k}$ Per una massa volumica caratteristica di 350 Kg/m ³	d = 2,5 mm 480 Nmm
		d = 3,0 mm 814 Nmm
		d = 3,5 mm 1511 Nmm
		d = 4,0 mm 2315 Nmm
		d = 4,5 mm 3063 Nmm
		d = 5,0 mm 4439 Nmm
		d = 6,0 mm 9942 Nmm
Parametro caratteristico di estrazione	$f_{ax,k}$ Per una massa volumica caratteristica di 350 Kg/m ³	d = 2,5 mm 23,5 Mpa
		d = 3,0 mm 23,5 Mpa
		d = 3,5 mm 23,5 Mpa
		d = 4,0 mm 23,5 Mpa
		d = 4,5 mm 23,5 Mpa
		d = 5,0 mm 23,5 Mpa
		d = 6,0 mm 15,6 Mpa
Parametro caratteristico di attraversamento della testa	$f_{head,k}$ Per una massa volumica caratteristica di 350 Kg/m ³	d = 2,5 mm 30,1 Mpa
		d = 3,0 mm 25,4 Mpa
		d = 3,5 mm 36,8 Mpa
		d = 4,0 mm 19,1 Mpa
		d = 4,5 mm 18,9 Mpa
		d = 5,0 mm 20,1 Mpa
		d = 6,0 mm 24,7 Mpa
Capacità di trazione caratteristica	$f_{tens,k}$	d = 2,5 mm 129 Mpa
		d = 3,0 mm 118 Mpa
		d = 3,5 mm 130 Mpa
		d = 4,0 mm 129 Mpa
		d = 4,5 mm 105 Mpa
		d = 5,0 mm 137 Mpa
		d = 6,0 mm 107 Mpa
Rapporto di torsione caratteristico	$f_{tor,k}/R_{tor,k}$	≥ 1,5
Durabilità (resistenza alla corrosione)		Acciaio + Trattamento galvanico di finitura: Bronzatura, Ottonatura, Zincatura, Chromiting®, Silverplus®, Neroplus® Acciaio INOX A2 + Passivazione

EN 14592 (2009)

10. La prestazione del prodotto di cui ai punti 1 e 2 è conforme alla prestazione dichiarata di cui al punto 9.

Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante di cui al punto 4.

Firmato a nome e per conto del produttore

Balangero li: 17/02/15

Firma: Luca Molè

