

Fabricant

SFS intec
39, rue Georges Méliès, BP 55
F-26902 VALENCE Cédex 9
Tél: 04 75 75 44 22, Fax: 04 75 75 44 93
fr.valence@sfsintec.biz
www.sfsintec.biz

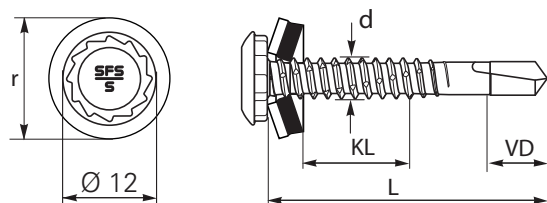
Usine de production

SFS intec CH-9435 HEERBRUGG

Désignation de la fixation

Vis: **SX5-L12-S(r)-5,5xL (mm)**

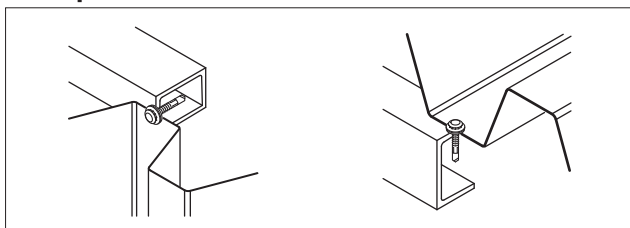
Schéma côté



Domaine d'application

Fixation de profils de couverture et bardage acier ou aluminium sur charpente métallique mince.

Exemple:



Description de la fixation

Vis: **SX5-L12-S(r)-5,5xL (mm)**

- Système d'entraînement *irius*®
- Rondelle d'étanchéité de diamètre $r = 16, 19$ et 22 mm
- Corps de diamètre $d = 5,5$ mm
- Capacité de perçage: $VD = 1,5$ à 5 mm
- Longueur sous tête: $L = 33, 37, 43, 63$ et 80 mm

Matière

Vis: Acier inoxydable austénitique A2
N° d'acier: 1.4567, AISI 304

Rondelle: Acier inoxydable A2 avec rondelle d'étanchéité EPDM
N° d'acier: 1.4301, AISI 304

Marquage

- Sur vis:
- Sur conditionnement: n° article, n° de lot, référence, unité d'emballage, matière et croquis



Outils préconisés

- Visseuse SFS intec DI 600 avec butée de profondeur et douille E 420



Conformité

- DTU 40/35;40/36 et Règles professionnelles de bardage

Contrôle-qualité

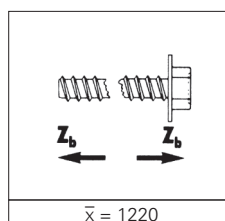
- Assurance qualité suivant ISO 9001 version 2000

Résistances caractéristiques d'assemblage (Pk en daN)

- Arrachement selon norme NF XP P 30-314

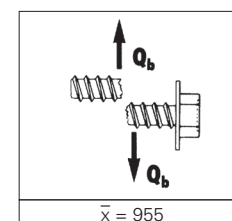
- Rupture à la traction

Z_b (en daN)



- Rupture au cisaillement

Q_b (en daN)



Les valeurs d'arrachement annoncées sont des valeurs de résistance statique de la fixation à son support et compte-tenu des aléas dus à la pose des vis, un coefficient de sécurité minimal par rapport aux efforts correspondant aux pressions dynamiques extrêmes dues au vent est appliqué conformément aux valeurs suivantes:

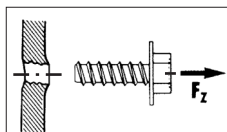
- 1.35 pour les supports bois et les supports métalliques d'épaisseur < 3 mm.
- 1.15 pour les supports métalliques d'épaisseur > 3 mm.

Conformément à la NFP 34205-1 – référence DTU 40-35.

\bar{x} = valeur moyenne

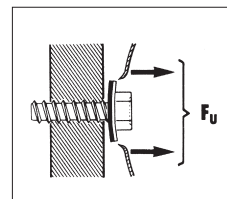
Pk = Résultats tests, valeur moyenne – 2 écarts type

Fz (en daN)



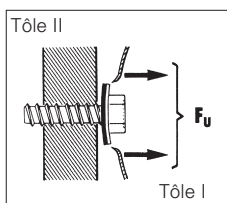
Matière Nuance	R _{m,min}	Epaisseur (mm)	Pk
Acier			
S320GD	390 N/mm ²	1,25	223
S320GD	390 N/mm ²	1,50	289
S235	360 N/mm ²	2,00	379
S235	360 N/mm ²	2,50	550
S235	360 N/mm ²	3,00	715
S235	360 N/mm ²	4,00	1182
S355	510 N/mm ²	1,25	253
S355	510 N/mm ²	1,50	315
S355	510 N/mm ²	2,00	525
S355	510 N/mm ²	2,50	688
S355	510 N/mm ²	3,00	953
S355	510 N/mm ²	4,00	1237
Aluminium			
Pe 300 1/2 hart	240 N/mm ²	1,50	144
AlMg3	220 N/mm ²	2,00	210
Pe 300 1/2 hart	240 N/mm ²	2,00	191
Pe 300 1/2 hart	240 N/mm ²	2,50	296
AlMg3	220 N/mm ²	3,00	387
AlMg3	220 N/mm ²	4,00	605
Pe 300 1/2 hart	240 N/mm ²	4,00	628

Fu (en daN)



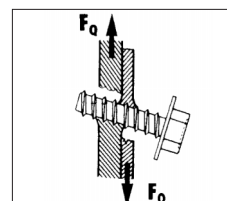
Matière Nuance	R _{m,min}	Epaisseur (mm)	Rondelle (mm)	Pk
Aluminium				
AlMg3 3/4 h hart	265 N/mm ²	0,50	S16	124
Pe 300 1/4 h hart	220 N/mm ²	0,80	S16	272
AlMg3	240 N/mm ²	1,00	S16	297
AlMg3 3/4 h hart	265 N/mm ²	0,50	S19	190
Pe 300 1/4 h hart	220 N/mm ²	0,80	S19	305
AlMg3	240 N/mm ²	1,00	S19	340
AlMg3 3/4 h hart	265 N/mm ²	0,50	S22	160
Pe 300 1/4 h hart	220 N/mm ²	0,80	S22	302
AlMg3	240 N/mm ²	1,00	S22	370

Fu (en daN)



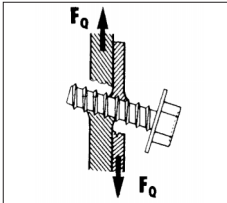
Matière Nuance	R _{m,min}	Epaisseur (mm)	Rondelle (mm)	Pk
Acier				
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S16	432
S350GD	420 N/mm ²	0,63	S16	549
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S16	708
S320GD	390 N/mm ²	0,88	S16	820
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S16	865
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S19	468
S350GD	420 N/mm ²	0,63	S19	606
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S19	734
S320GD	390 N/mm ²	0,88	S19	899
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S19	971
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S22	519
S350GD	420 N/mm ²	0,63	S22	744
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S22	862
S320GD	390 N/mm ²	0,88	S22	1061
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S22	1138

Fq (en daN)



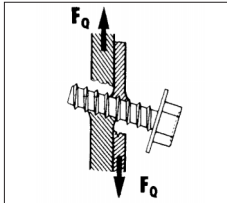
Part I			Part II			
Matière Nuance	R _{m,min}	t _i (mm)	Matière Nuance	t _{ii} (mm)	Rondelle (mm)	Pk
Acier						
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S320GD	1,50	S16	290
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S235	2,00	S16	283
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S355	2,00	S16	278
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S235	3,00	S16	264
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S355	3,00	S16	315
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S320GD	1,50	S16	406
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S235	2,00	S16	459
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S355	2,00	S16	425
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S235	3,00	S16	489
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S355	3,00	S16	467
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S320GD	1,50	S16	471
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S235	2,00	S16	559
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S355	2,00	S16	568
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S235	3,00	S16	635
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S355	3,00	S16	647
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S320GD	1,50	S16	518
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S235	2,00	S16	656
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S355	2,00	S16	588
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S235	3,00	S16	744
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S355	3,00	S16	793

Fq (en daN)



Part I			Part II			Rondelle (mm)	Pk
Matière Nuance	R _{m,min}	t _i (mm)	Matière Nuance	t _{II} (mm)			
Acier			Acier				
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S320GD	1,50	S16	642	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S235	2,00	S16	744	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S355	2,00	S16	770	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S235	3,00	S16	842	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S355	3,00	S16	878	
S355	510 N/mm ²	2,00	S355	2,00	S16	833	
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S320GD	1,50	S19	274	
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S235	2,00	S19	278	
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S355	2,00	S19	273	
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S235	3,00	S19	271	
S350GD	420 N/mm ²	0,50	S355	3,00	S19	295	
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S320GD	1,50	S19	408	
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S235	2,00	S19	443	
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S355	2,00	S19	450	
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S235	3,00	S19	419	
S320GD	390 N/mm ²	0,75	S355	3,00	S19	414	
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S320GD	1,50	S19	428	
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S235	2,00	S19	544	
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S355	2,00	S19	541	
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S235	3,00	S19	586	
S320GD	390 N/mm ²	1,00	S355	3,00	S19	592	
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S320GD	1,50	S19	502	
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S235	2,00	S19	614	
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S355	2,00	S19	631	
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S235	3,00	S19	731	
S320GD	390 N/mm ²	1,25	S355	3,00	S19	765	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S320GD	1,50	S19	586	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S235	2,00	S19	707	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S355	2,00	S19	733	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S235	3,00	S19	824	
S320GD	390 N/mm ²	1,50	S355	3,00	S19	871	
S355	510 N/mm ²	2,00	S355	2,00	S19	847	
Aluminium			Aluminium				
AlMg3 ¼ h	220 N/mm ²	1,00	AlMg3 ¼ h	2,00	S16	278	
PE300 ½ h	240 N/mm ²	1,50	AlMg3 ¼ h	2,00	S16	361	
PE300 ½ h	240 N/mm ²	1,50	AlMg3 ¼ h	3,00	S16	452	
AlMg3 ¼ h	220 N/mm ²	1,00	AlMg3 ¼ h	2,00	S19	285	
PE300 ½ h	240 N/mm ²	1,50	AlMg3 ¼ h	2,00	S19	344	
PE300 ½ h	240 N/mm ²	1,50	AlMg3 ¼ h	3,00	S19	437	

Fq (en daN)



Part I			Part II			Rondelle (mm)	Pk
Matière Nuance	R _{m,min}	t _i (mm)	Matière Nuance	t _{II} (mm)			
Aluminium			Aluminium				
AlMg3 ¼ h	220 N/mm ²	1,00	AlMg3 ¼ h	2,00	S22	285	
PE300 ½ h	240 N/mm ²	1,50	AlMg3 ¼ h	2,00	S22	353	
PE300 ½ h	240 N/mm ²	1,50	AlMg3 ¼ h	3,00	S22	440	
Aluminium			Acier				
AlSi1MgMn ¼ h	260 N/mm ²	0,50	S320GD	1,50	S16	176	
AlSi1MgMn ¼ h	260 N/mm ²	0,50	S320GD	1,50	S19	172	
AlSi1MgMn ¼ h	260 N/mm ²	0,50	S320GD	1,50	S22	159	