

PF TX

Parzialmente Filettata
a cava esalobata TX



Panelvit® PF TX

PARZIALMENTE FILETTATA A CAVA ESALOBATA TX

Vite indicata per **avvitamenti su legni duri o di elevato spessore**, in applicazioni di carpenteria, in edilizia o nella realizzazione di costruzioni in legno.

La cava esalobata TX ad elevata profondità, grazie alle pareti verticali trasmette interamente la forza di avvitamento evitando sspanamenti dell'inserto ed usura della cava.

Tre sole impronte TX per tutta la gamma:

Diametro: 3	Impronta TX 10
Diametro: 3,5 - 4 - 4,5 - 5	Impronta TX 20
Diametro: 6	Impronta TX 30

Le nervature autosvasanti sottotesta svolgono un'azione **fresante durante la fase di serraggio**, creando la sede per alloggiare la testa della vite e ottenendo un allineamento perfettamente a filo con la superficie del materiale.

La porzione liscia del gambo, pari al 40% della lunghezza della vite, esercita un **effetto tirante** su una delle due parti da assemblare, per ottenere un corretto accostamento dei pezzi.

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.

TRATTAMENTO GALVANICO CHROMITING®

Di colore iridescente garantisce una **protezione contro la ruggine di molto superiore a tutte le normali zincature**. Conforme al **grado 4 della norma EN 1670**.

LUBRIFICAZIONE LUBEX®

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



⚠ *Dati tecnici e dimensionali, pag. 89.*

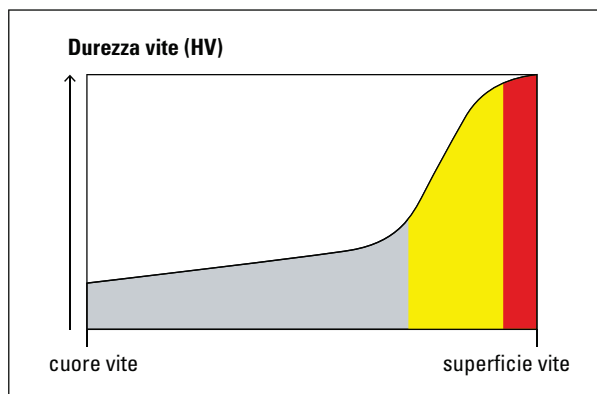
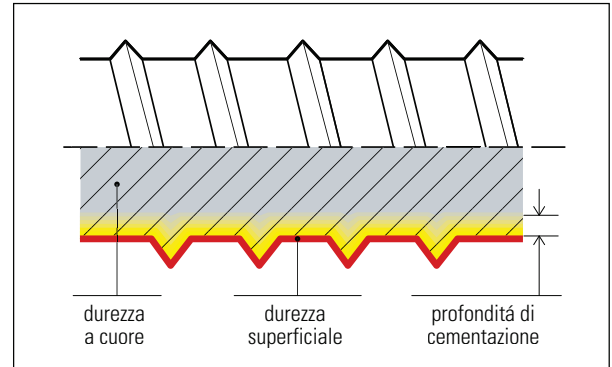
⚠ *Caratteristiche trattamenti termici, galvanici e di lubrificazione, pag. 93-96.*



TRATTAMENTO TERMICO



Processo con il quale si conferiscono alla vite le **caratteristiche di durezza e tenacità necessarie ad avvitare o perforare i differenti materiali**. È un processo termochimico, eseguito in sofisticati forni di cementazione, che si svolge in due fasi:



Variazione durezza vite (tra superficie e cuore) dopo trattamento termico.

CARBONITRURAZIONE

Attraverso l'iniezione di particolari gas in atmosfera controllata ad alta temperatura si ottiene un **arricchimento di carburi e nitruri sulla superficie della vite** (durezza superficiale).

TEMPRA

La vite viene raffreddata bruscamente ottenendo un **aumento della tenacità e della resilienza del metallo**, unitamente ad una superficie durissima: caratteristiche necessarie per poter **resistere ad elevate coppie di torsione** e creare la filettatura nei materiali più duri (durezza a cuore).



Il **processo di carbonitrurazione è sottoposto al sistema di controllo SPC** (Statistical Product Control) che garantisce un livello di qualità elevato e costante nel tempo.

La **tracciabilità** è assicurata dal numero di lotto stampato su ogni etichetta.

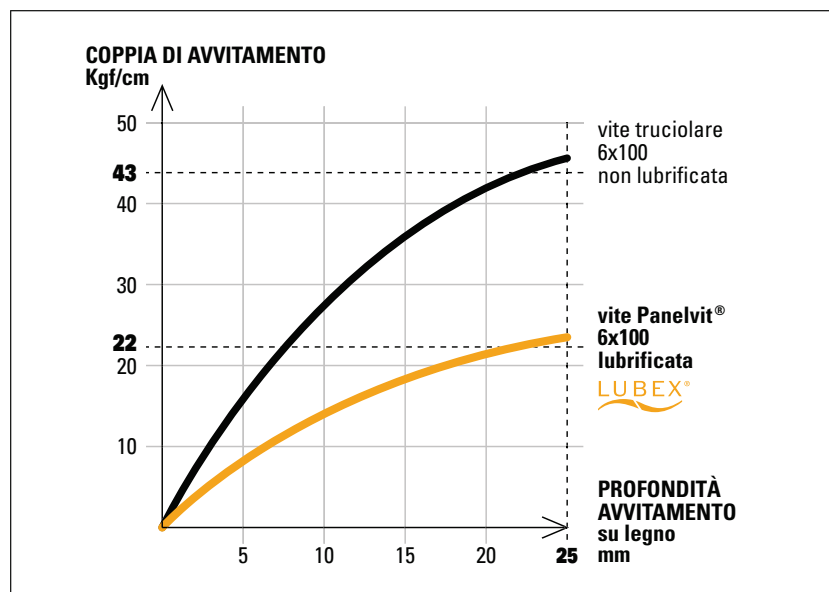
È un trattamento antifrizione che ha lo scopo di ridurre l'attrito tra la vite e il materiale nel quale è avvitata, con la conseguenza di **ridurre lo sforzo di avvitamento e l'usura degli utensili e delle macchine**. Il trattamento LUBEX® viene applicato a tutta la gamma di viti Panelvit®, alle viti Kovervit® AA per legno e nella versione LUBEX®-M alla gamma di viti Formex® trilobate.



Questo trattamento ha due vantaggi:

1) FASE DI AVVITAMENTO

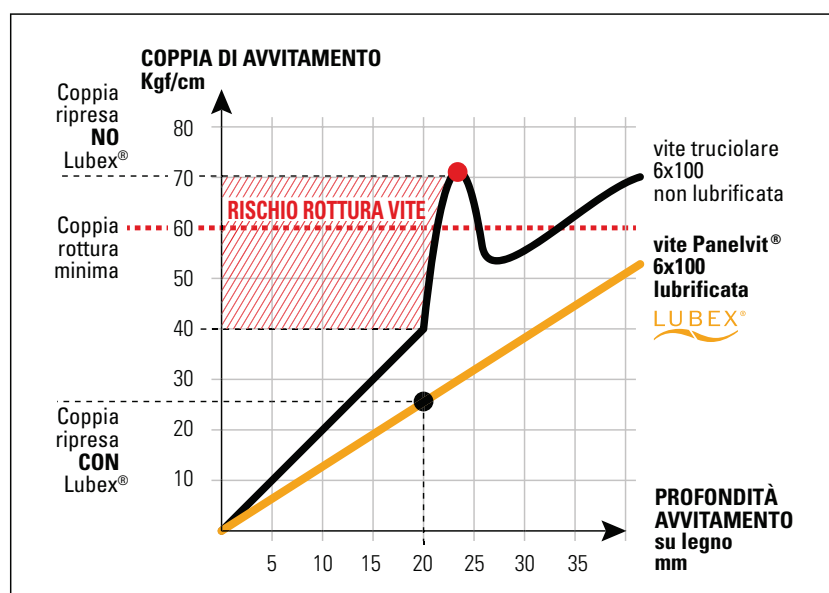
Riduzione della coppia di avvitamento fino al 50% rispetto ad una comune vite non lubrificata.



2) FASE DI RIPRESA O SVITAMENTO

Quando la vite viene avvitata in più riprese (arresto e ripartenza, o in fase di svitamento) viene sottoposta ad una forte torsione in quanto il materiale nel quale è avvitata esercita attrito su di essa. La vite viene così sottoposta ad uno sforzo che può anche superarne il limite della coppia di rottura.

Il LUBEX® evita questi pericolosi picchi di coppia preservando la vite dal rischio di rottura e gli utensili dall'usura.



TRATTAMENTI PROTETTIVI AD ALTA RESISTENZA

La caratteristica principale di questi trattamenti è di **proteggere le viti contro la ruggine e la corrosione**, garantendone l'affidabilità nel tempo.

Il parametro con il quale si esprime la resistenza dei trattamenti alla corrosione è il numero di ore di permanenza in Camera di Nebbia Salina prima che compaia la ruggine rossa. I test di controllo sono effettuati secondo la **norma di riferimento UNI EN ISO 9227**.

TRATTAMENTO	ASPETTO	APPLICAZIONE
ZINCATURA BIANCA 100 ORE Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 100 h. grado 3 norma EN 1670.		<i>Resistenza alla corrosione elevata, consigliata per impieghi all'esterno anche in presenza di umidità causata da pioggia o rugiada.</i>
CHROMITING® Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 240 h. grado 4 norma EN 1670.		<i>Resistenza alla corrosione molto elevata, consigliata per impieghi all'esterno, anche in condizioni molto severe.</i>
SILVERPLUS® Rivestimento di colore grigio, sigillato con trattamento antigraffio. Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 1.000 h. grado 5 norma EN 1670.		<i>Resistenza alla corrosione eccezionalmente elevata, consigliata per impieghi all'esterno, anche in condizioni molto severe ed in caso di esposizione prolungata agli agenti corrosivi.</i>
NEROPLUS® Rivestimento di colore nero, sigillato con trattamento antigraffio. Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 1.000 h. grado 5 norma EN 1670.		<i>Resistenza alla corrosione eccezionalmente elevata, consigliata per impieghi all'esterno, anche in condizioni molto severe ed in caso di esposizione prolungata agli agenti corrosivi.</i>

TRATTAMENTO	ASPETTO	RESISTENZA ALLA CORROSIONE				
		(ore di resistenza in Nebbia Salina prima della comparsa della ruggine rossa, secondo norma UNI EN ISO 9227)				
		0	72h	100h	240h	1000h
ZINCATURA BIANCA, GIALLA, NERA STANDARD						
RIVESTIMENTI PROTETTIVI MUSTAD®						
ZINCATURA BIANCA 100 H						
CHROMITING®						
SILVERPLUS®						
NEROPLUS®						