

TSP
Testa Svasata Piana

Panelvit®
UNIVERSALE



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

IMPRONTA

ad **elevata profondità** per consentire un ottimo
accoppiamento con la punta avvitatrice, riducendone il
consumo ed evitando slittamenti.

TESTA

rinforzata per consentire la trasmissione di alte coppie di
avvitamento.

FILETTO

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

PUNTA

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 maggiore
facilità di 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 dei legni più duri;
- **cuore tenace ed elastico**, necessario per evitare
la rottura delle viti.

TRATTAMENTO GALVANICO

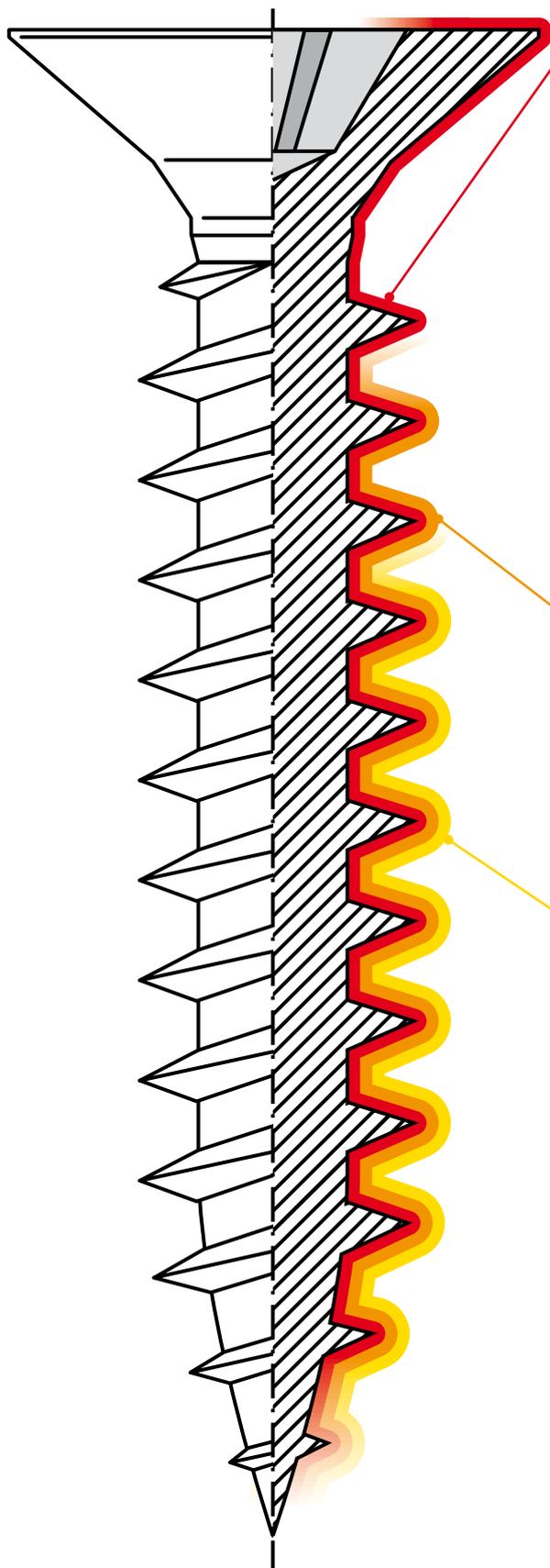
Ha lo scopo di **proteggere la vite contro ruggine e
corrosione**, garantendone l'affidabilità nel tempo, e di
donarle un **aspetto estetico adeguato a tutti gli impieghi**

LUBRIFICAZIONE LUBEX®

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



TRATTAMENTI SUPERFICIALI



TRATTAMENTO DI CARBONITRURAZIONE

È il processo attraverso il quale vengono conferite 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:

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.

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.

TRATTAMENTI PROTETTIVI ED ESTETICI

Questi trattamenti hanno il duplice scopo di **proteggere la vite contro la ruggine e la corrosione**, garantendone l'affidabilità nel tempo, e **donandole un aspetto estetico adeguato ai diversi impieghi**.

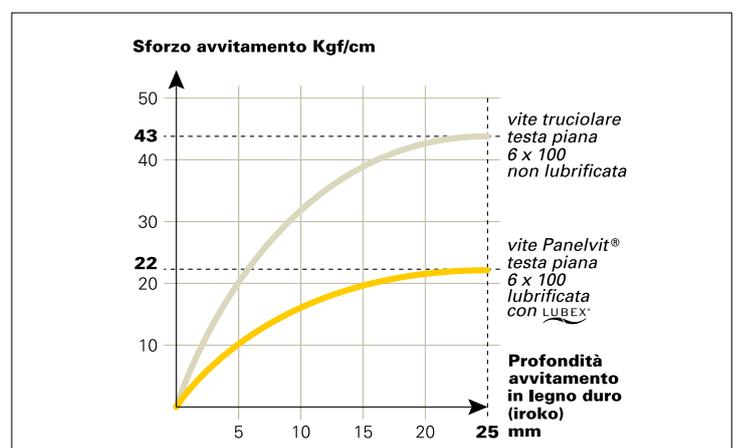
Il parametro con il quale si esprime la resistenza dei trattamenti alla corrosione è il numero di ore di permanenza in Camera di Nebbia Salina prima che insorga la ruggine.

LUBRIFICAZIONE LUBEX®

È un trattamento antifrizione che, applicato sul filetto della vite, **riduce lo sforzo di avvitamento fino al 50%** rispetto ad una vite non lubrificata.

Questo trattamento viene applicato a tutte le viti Panelvit® ed alle viti trilobate Formex®.

Qui di seguito mostriamo l'effetto del Lubex® su una vite Panelvit® di media dimensione, avvitata senza preforo su legno duro, rispetto ad una vite non lubrificata.



TRATTAMENTI SUPERFICIALI

TRATTAMENTO	ASPETTO	APPLICAZIONE
ZINCATURA GIALLA Secondo ISO 4042 (spessore 8 micron). Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 120 h.		Legno in applicazioni all'esterno. Elementi di ferramenta generici e per infissi. Tasselli.
ZINCATURA BIANCA Secondo ISO 4042 (spessore 8 micron). Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 72 h. Esente da Cromo esavalente Cr 6.		Elementi di ferramenta per infissi. Tasselli. Legno.
CHROMITING® Di colore bianco iridescente. Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 240 h. Esente da Cromo esavalente Cr 6.		Elementi di ferramenta zincati, dove è richiesta una elevata resistenza alla corrosione.
ZINCATURA NERA Secondo ISO 4042 (spessore 8 micron). Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 72 h. Esente da Cromo esavalente Cr 6. Il colore del trattamento può tendere al grigio.		Applicazioni industriali dove è richiesta una finitura nera esente da cromo esavalente.
NEROPLUS® Rivestimento di colore nero, sigillato con trattamento antigraffio. Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 1000 h. Esente da Cromo esavalente Cr 6.		Elementi di ferramenta neri per mobili, infissi (catenacci, spagnolette e cerniere) e cantonali.
SILVERPLUS® Rivestimento di colore grigio, sigillato con trattamento antigraffio. Resistenza alla corrosione in Nebbia Salina: > 1000 h. Esente da Cromo esavalente Cr 6.		Da utilizzare in applicazioni all'esterno, in ambienti fortemente corrosivi.
BRONZATURA Riparto elettrolitico di Rame con ossidazione chimica bronzante ed oliatura protettiva. Esente da Cromo esavalente Cr 6.		Legni scuri. Elementi di ferramenta per mobili.
OTTONATURA Riparto elettrolitico di Rame, Nichel ed Ottone con passivazione e lacca di protezione. Esente da Cromo esavalente Cr 6.		Maniglie e cerniere ottonate.
NICHELATURA Trattamento galvanico di Nichel su Rame. Esente da Cromo esavalente Cr 6.		Elementi di ferramenta nichelati (maniglie, cerniere per mobili, etc.)