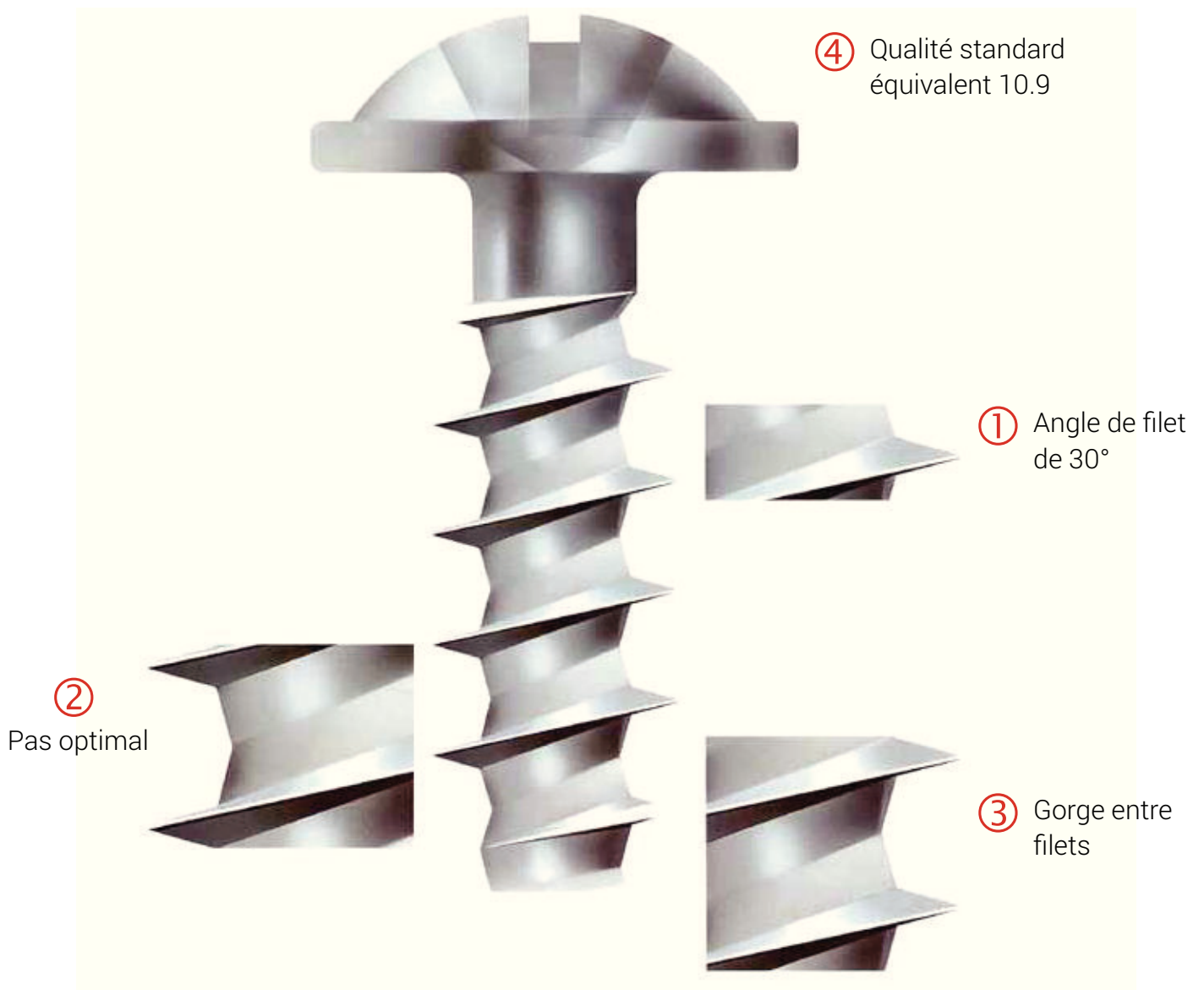




La Vis PT® a été spécialement développée pour l'assemblage par vissage direct des thermoplastiques.

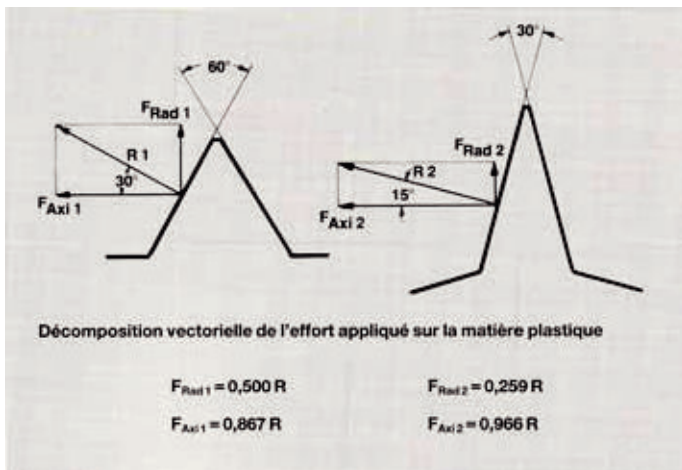




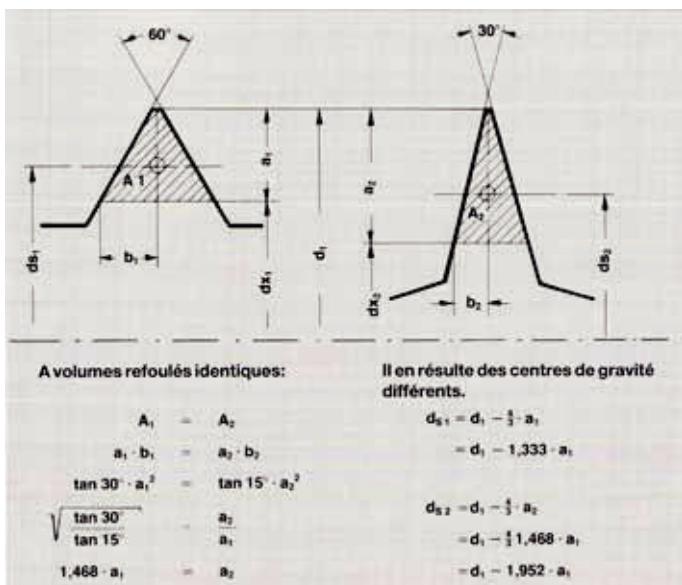
① ANGLE DE FILET DE 30°

La faible force radiale limite considérablement le risque d'éclatement du bossage.

L'importante composante axiale favorise le flux optimal de la matière plastique entre les filets.

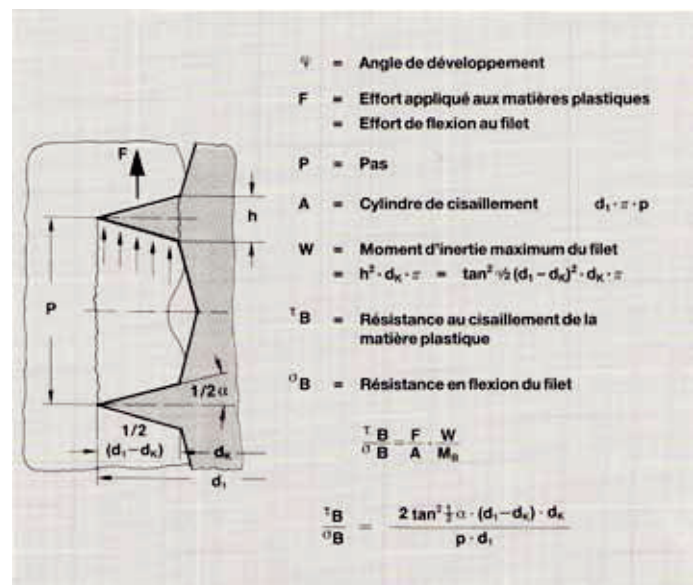


La grande portée du filet assure une résistance à l'arrachement et un couple de forage élevés. Pour un même volume refoulé, le bras de levier plus court entraîne un faible couple de vissage.



② PAS OPTIMUM

Rapidité de pose et grande tenue de desserrage. Bonne répartition des efforts entre le plastique et la vis.





GEOMETRIE DU BOSSAGE

Les meilleurs performances de la vis PT seront obtenues avec une conception adéquate du bossage.

Les prescriptions de construction énoncées ci-contre sont basées sur des essais effectués en laboratoire.

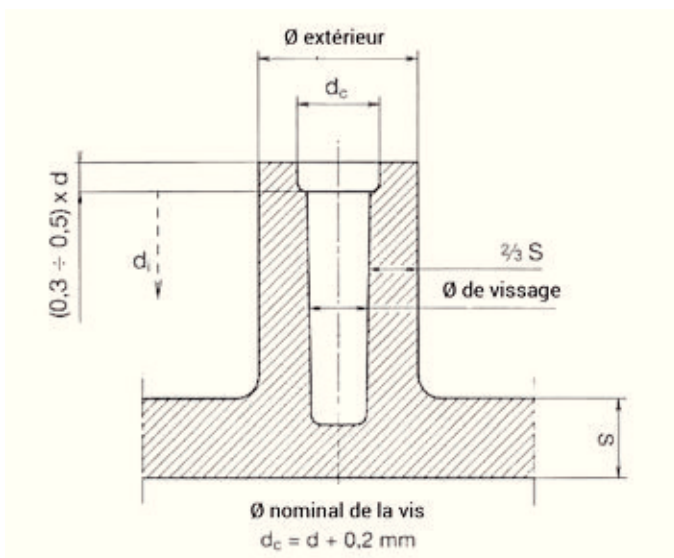
Pour les raisons suivantes, des modifications peuvent s'avérer nécessaire :

- conditions de transformation du matériau
- conception du moule
- emplacement du ou des points d'injection et des lignes de soudure
- hétérogénéité liée aux matériaux d'adjonction
- variations des caractéristiques mécaniques pour une même matière
- utilisation de recyclés

Nous recommandons vivement d'effectuer des tests préalables de vissage.

Ceux-ci devront impérativement se faire au moyen d'une visseuse et non pas manuellement.

Le lamage d'entrée contribue à une bonne répartition des tensions et annule les effets de bord.





PRESCRIPTIONS DE MOULAGE

Matière	∅ de vissage	∅ extérieur du bossage	Profondeur de vissage Pv
ABS	0,80 x d	2,00 x d	2,00 x d
ABS / PC Blend	0,80 x d	2,00 x d	2,00 x d
ASA	0,78 x d	2,00 x d	2,00 x d
PA 4.6	0,73 x d	1,85 x d	1,80 x d
PA 4.6 - 30% FV	0,78 x d	1,85 x d	1,80 x d
PA 6	0,75 x d	1,85 x d	1,70 x d
PA 6 - 30% FV	0,80 x d	2,00 x d	1,90 x d
PA 6.6	0,75 x d	1,85 x d	1,70 x d
PA 6.6 - 30% FV	0,82 x d	2,00 x d	1,80 x d
PBT	0,75 x d	1,85 x d	1,70 x d
PBT - 30% FV	0,80 x d	1,80 x d	1,70 x d
PC	0,85 x d	2,50 x d	2,20 x d *Test TnP
PC - 30% FV	0,85 x d	2,20 x d	2,00 x d *Test TnP
PE (tendre)	0,70 x d	2,00 x d	2,00 x d
PE (dur)	0,75 x d	1,80 x d	1,80 x d
PET	0,75 x d	1,85 x d	1,70 x d
PET - 30% FV	0,80 x d	1,80 x d	1,70 x d
PMMA	0,85 x d	2,00 x d	2,00 x d
POM	0,75 x d	1,95 x d	2,00 x d
PP	0,70 x d	2,00 x d	2,00 x d
PP -20% talc	0,72 x d	2,00 x d	2,00 x d
PPO	0,85 x d	2,50 x d	2,20 x d *Test TnP
PS	0,80 x d	2,00 x d	2,00 x d
PVC (dur)	0,80 x d	2,00 x d	2,00 x d
SAN	0,77 x d	2,00 x d	1,90 x d

(d = ∅ nominal de la vis)
Autres matière sur demande

* S'agissant de matériaux ayant tendance à fissurer, nous recommandons d'effectuer lesdits test TNP et TNBP prescrits par le fabricant de matière première.

ATTENTION :

Le diamètre de vissage indiqué ci-dessus s'applique à mi-distance de la profondeur de vissage Pv.