

# I KKT COLOR A4 | AISI316

## VITE A TESTA CONICA A SCOMPARSA



### TESTA COLORATA

Versione in acciaio inossidabile A4 | AISI316 con testa colorata marrone, grigia o nera. Ottima mimetizzazione con il legno. Ideale per ambienti molto aggressivi, per legni acidi, trattati chimicamente e con umidità interna molto elevata (T5).

### CONTROFILETTO

Il filetto sottotesta inverso (sinistrorso) garantisce un'eccellente capacità di tiro. Testa conica di piccole dimensioni per un ottimale effetto a scomparsa nel legno.

### CORPO TRIANGOLARE

Il filetto trilobato permette di tagliare le fibre del legno durante l'avvitamento. Eccezionale capacità di penetrazione.



#### DIAMETRO [mm]

3,5 5 8

#### LUNGHEZZA [mm]

20 43 70 320

#### CLASSE DI SERVIZIO

SC1 SC2 SC3 SC4

#### CORROSIVITÀ ATMOSFERICA

C1 C2 C3 C4 C5

#### CORROSIVITÀ DEL LEGNO

T1 T2 T3 T4 T5

#### MATERIALE

**A4**  
AISI 316

acciaio inossidabile austenitico  
A4 | AISI316 (CRC III) con rivestimento  
organico colorato in testa



### CAMPAGNA DI IMPIEGO

Utilizzo all'esterno in ambienti molto aggressivi. Tavole in legno con densità < 550 kg/m<sup>3</sup> (senza preforo) e < 880 kg/m<sup>3</sup> (con preforo). Tavole in WPC (con preforo).

## CODICI E DIMENSIONI

### TESTA COLORE MARRONE

	d <sub>1</sub> [mm]	CODICE	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pz.
		KKT540A4M	43	25	16	200
5		KKT550A4M	53	35	18	200
TX 20		KKT560A4M	60	40	20	200
		KKT570A4M	70	50	25	100

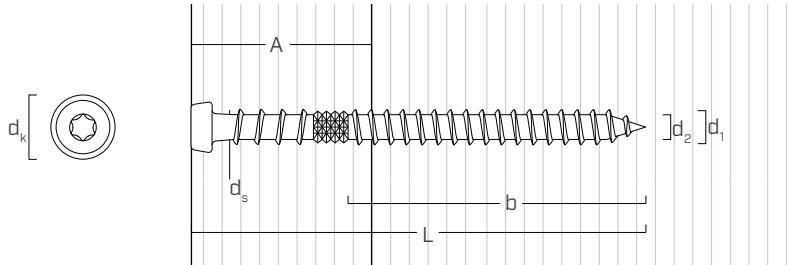
### TESTA COLORE NERO

	d <sub>1</sub> [mm]	CODICE	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pz.
5		KKT550A4N	53	35	18	200
TX 20		KKT560A4N	60	40	20	200

### TESTA COLORE GRIGIO

	d <sub>1</sub> [mm]	CODICE	L [mm]	b [mm]	A [mm]	pz.
5		KKT550A4G	53	35	18	200
TX 20		KKT560A4G	60	40	20	200

## GEOMETRIA E CARATTERISTICHE MECCANICHE



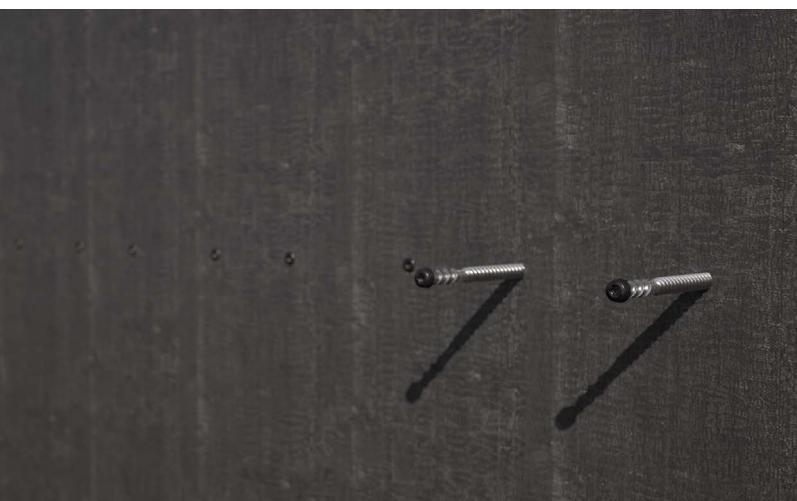
### GEOMETRIA

Diametro nominale	d <sub>1</sub> [mm]	5,1
Diametro testa	d <sub>k</sub> [mm]	6,75
Diametro nocciolo	d <sub>2</sub> [mm]	3,40
Diametro gambo	d <sub>s</sub> [mm]	4,05
Diametro preforo <sup>(1)</sup>	d <sub>v</sub> [mm]	3,0 - 4,0

(1) Sui materiali di densità elevata si consiglia di preforare in funzione della specie legnosa.

### PARAMETRI MECCANICI CARATTERISTICI

Diametro nominale	d <sub>1</sub> [mm]	5,1
Resistenza a trazione	f <sub>tens,k</sub> [kN]	7,8
Momento di snervamento	M <sub>y,k</sub> [Nm]	5,8
Parametro di resistenza ad estrazione	f <sub>ax,k</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	13,7
Densità associata	ρ <sub>a</sub> [kg/m <sup>3</sup> ]	350
Parametro di penetrazione della testa	f <sub>head,k</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	23,8
Densità associata	ρ <sub>a</sub> [kg/m <sup>3</sup> ]	350



### CARBONIZED WOOD

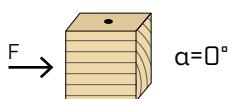
Ideale per il fissaggio di tavole in legno con effetto bruciato. Possibilità di utilizzo anche in essenze legnose trattate con acetilati.

## DISTANZE MINIME PER VITI SOLLECITATE A TAGLIO

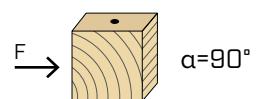


viti inserite **SENZA** preforo

$\rho_k \leq 420 \text{ kg/m}^3$



$\alpha = 0^\circ$

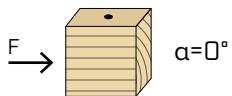


$\alpha = 90^\circ$

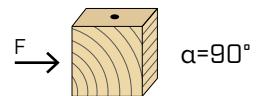
d [mm]	5
$a_1$ [mm]	$12 \cdot d$
$a_2$ [mm]	$5 \cdot d$
$a_{3,t}$ [mm]	$15 \cdot d$
$a_{3,c}$ [mm]	$10 \cdot d$
$a_{4,t}$ [mm]	$5 \cdot d$
$a_{4,c}$ [mm]	$5 \cdot d$

$\alpha$  = angolo tra forza e fibre  
d = diametro vite

d [mm]	5
$a_1$ [mm]	$5 \cdot d$
$a_2$ [mm]	$5 \cdot d$
$a_{3,t}$ [mm]	$10 \cdot d$
$a_{3,c}$ [mm]	$10 \cdot d$
$a_{4,t}$ [mm]	$10 \cdot d$
$a_{4,c}$ [mm]	$5 \cdot d$



$\alpha = 0^\circ$

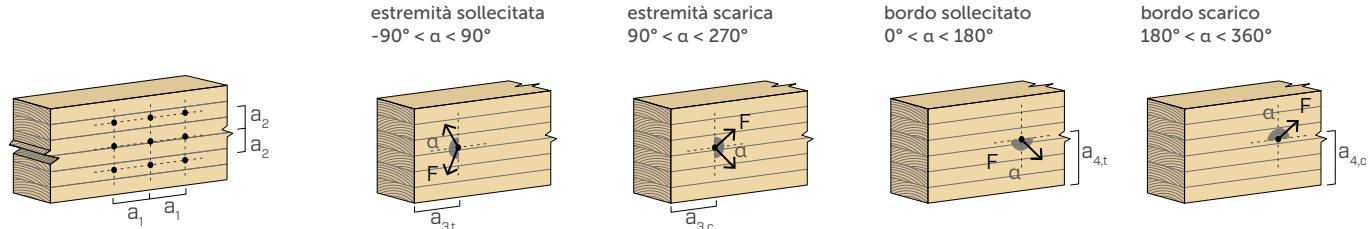


$\alpha = 90^\circ$

d [mm]	5
$a_1$ [mm]	$5 \cdot d$
$a_2$ [mm]	$3 \cdot d$
$a_{3,t}$ [mm]	$12 \cdot d$
$a_{3,c}$ [mm]	$7 \cdot d$
$a_{4,t}$ [mm]	$3 \cdot d$
$a_{4,c}$ [mm]	$3 \cdot d$

$\alpha$  = angolo tra forza e fibre  
d = diametro vite

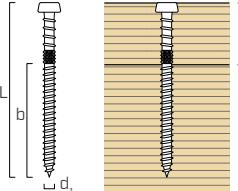
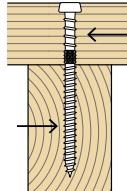
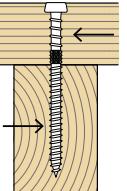
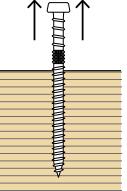
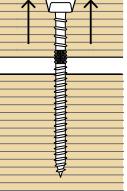
d [mm]	5
$a_1$ [mm]	$4 \cdot d$
$a_2$ [mm]	$4 \cdot d$
$a_{3,t}$ [mm]	$7 \cdot d$
$a_{3,c}$ [mm]	$7 \cdot d$
$a_{4,t}$ [mm]	$7 \cdot d$
$a_{4,c}$ [mm]	$3 \cdot d$



### NOTE

- Le distanze minime sono secondo normativa EN 1995:2014 considerando un diametro di calcolo pari a  $d$  = diametro vite.
- Nel caso di giunzione pannello-legno le spaziature minime ( $a_1, a_2$ ) possono essere moltiplicate per un coefficiente 0,7.

- Nel caso di giunzione acciaio-legno le spaziature minime ( $a_1, a_2$ ) possono essere moltiplicate per un coefficiente 0,85.

geometria	TABLIO		TRAZIONE					
	legno-legno senza preforo	legno-legno con preforo	estrazione filetto	penetrazione testa inclusa estrazione filetto superiore				
								
5	d <sub>1</sub> [mm]	L [mm]	b [mm]	A [mm]	R <sub>V,k</sub> [kN]	R <sub>V,k</sub> [kN]	R <sub>ax,k</sub> [kN]	R <sub>head,k</sub> [kN]
	43	25	16		1,13	1,35	1,98	1,25
	53	35	18		1,16	1,40	2,77	1,25
	60	40	22		1,19	1,46	3,17	1,25
	70	50	27		1,30	1,63	3,96	1,25

**PRINCIPI GENERALI**

- I valori caratteristici sono secondo normativa EN 1995:2014.
- I valori di progetto si ricavano dai valori caratteristici come segue:

$$R_d = \frac{R_k' k_{mod}}{\gamma_M}$$

I coefficienti  $\gamma_M$  e  $k_{mod}$  sono da assumersi in funzione della normativa vigente utilizzata per il calcolo.

- I valori di resistenza meccanica e la geometria delle viti sono in accordo alla marcatura CE secondo EN 14592.
- Il dimensionamento e la verifica degli elementi in legno devono essere svolti a parte.
- Il posizionamento delle viti deve essere realizzato nel rispetto delle distanze minime.

**NOTE**

- La resistenza assiale ad estrazione del filetto è stata valutata considerando un angolo di 90° fra le fibre ed il connettore e per una lunghezza di infissione pari a  $b$ .
- La resistenza assiale di penetrazione della testa è stata valutata su elemento in legno considerando anche il contributo del filetto sottotesta.
- In fase di calcolo si è considerata una massa volumica degli elementi lignei pari a  $\rho_k = 420 \text{ kg/m}^3$ .