

VINYLNORDIC



Anclaje químico viniléster para bajas temperaturas

Aplicación y elaboración hasta - 20 °C

- Hormigón no ranurado, soportes compactos y perforados
- Aplicación y elaboración hasta - 20 °C
- Conformidad con los requisitos LEED®, IEQ Credit 4.1
- Sin estireno - inodoro
- No genera tensiones en el soporte, permitiendo aplicaciones también cerca de los bordes



VINYLNORDIC



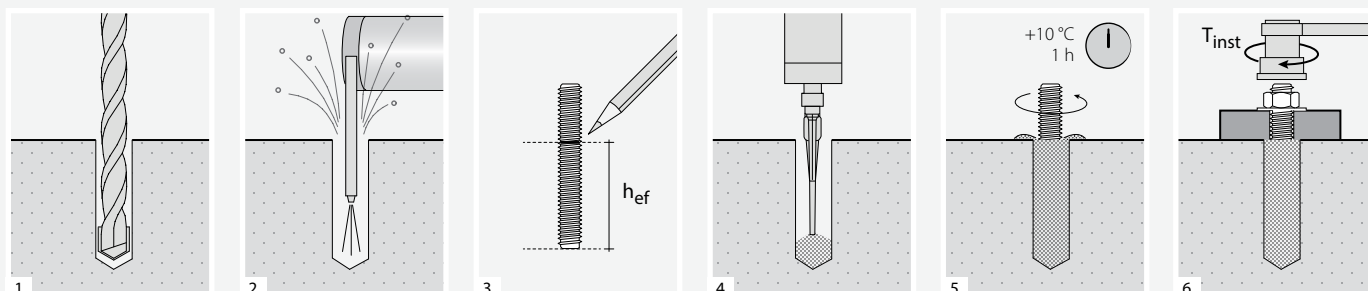
código	formato [ml]	unid/cajas
FE400065	400	1

Validez desde la fecha de producción: 18 meses

PRODUCTOS ADICIONALES - ACCESORIOS

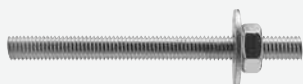
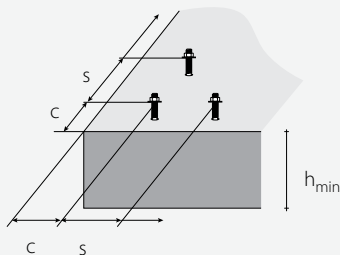
código	descripción	formato [ml]	unid/cajas
MAM400	pistola para cartuchos	400	1
STING	boquilla	-	12
PONY	bomba de soplado	-	1

MONTAJE



INSTALACIÓN

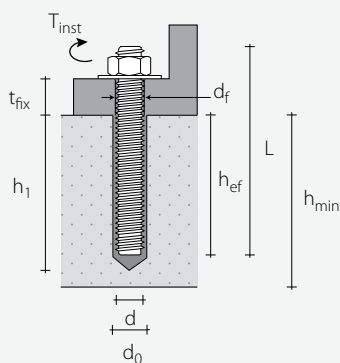
CARACTERÍSTICAS GEOMÉTRICAS DE COLOCACIÓN - BARRAS ROSCADAS(TIPO INA O MGS)



d	[mm]	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27
d ₀	[mm]	10	12	14	18	24	28	32
h _{ef}	[mm]	80	90	110	125	170	210	250
d _f	[mm]	9	12	14	18	22	26	30
T _{inst}	[Nm]	10	20	40	60	120	150	200

			M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27
Intereje mínimo	S _{min}	[mm]	40	50	60	80	100	120	135
Distancia mínima desde el borde	C _{min}	[mm]	40	50	60	80	100	120	135
Espesor mínimo del soporte de hormigón	h _{min}	[mm]	h _{ef} + 30 ≥ 100 mm				h _{ef} + 2 d ₀		

Para distancias interejes y distancias menores de las críticas, habrá reducciones en los valores de resistencia a causa de los parámetros de instalación.



d = diámetro anclaje
d₀ = diámetro agujero en el soporte de hormigón
h_{ef} = profundidad efectiva del anclaje
d_f = diámetro máximo del agujero en el elemento a fijar

T_{inst} = par de apriete
L = longitud anclaje
t_{fix} = espesor máximo fijable
h₁ = profundidad mínima del agujero

TIEMPO Y TEMPERATURAS DE COLOCACIÓN

temperatura de soporte	tiempo de trabajabilidad	tiempo de espera aplicación de la carga	
		soporte seco	soporte húmedo
- 20 ÷ - 16 °C	90 min	24 h	48 h
- 15 ÷ - 11 °C	75 min	16 h	32 h
- 10 ÷ - 6 °C	60 min	10 h	20 h
- 5 ÷ - 1 °C	50 min	5 h	10 h
0 ÷ 4 °C	25 min	150 min	300 min
5 ÷ 9 °C	10 min	80 min	160 min
10 ÷ 14 °C	6 min	60 min	120 min
15 ÷ 19 °C	3 min	45 min	90 min
+ 20 °C	1,5 min	35 min	70 min

Temperatura de almacenamiento cartucho - 20 ÷ + 25 °C

VALORES ESTÁTICOS CARACTERÍSTICOS

Válidos para una simple barra roscada (tipo INA o MGS) en ausencia de interejos y distancias desde el borde y para hormigón de clase C20/25.

HORMIGÓN NO RANURADO

TRACCIÓN

barra	h _{ef} [mm]	N _{Rk,p} ⁽¹⁾ [kN]			
		acero 5.8	γ _{Mp}	acero 8.8	γ _{Mp}
M8	80	15,9	1,8	15,9	1,8
M10	90	25,0		25,0	
M12	110	34,9		34,9	
M16	125	49,9		49,9	
M20	170	96,3		96,3	
M24	210	110,0		110,0	
M27	250	132,0		132,0	

factor de aumento para N _{Rk,p}		
ψ _c	C25/30	1,05
	C30/37	1,12
	C40/50	1,22
	C50/60	1,30

CORTE

barra	h _{ef} [mm]	V _{Rk,s} ⁽²⁾ [kN]			
		acero 5.8	γ _{Ms}	acero 8.8	γ _{Ms}
M8	≥ 80	9,0	1,25	15,0	1,25
M10	≥ 90	15,0		23,0	
M12	≥ 110	21,0		34,0	
M16	≥ 125	39,0		63,0	
M20	≥ 170	61,0		98,0	
M24	≥ 210	88,0		141,0	
M27	≥ 250	115,0		184,0	

VALORES ESTÁTICOS ADMISIBLES

HORMIGÓN NO RANURADO

TRACCIÓN

barra	h _{ef} [mm]	N _{rec} [kN]	
		acero 5.8	acero 8.8
M8	80	6,3	6,3
M10	90	9,9	9,9
M12	110	13,8	13,8
M16	125	19,8	19,8
M20	170	38,2	38,2
M24	210	43,7	43,7
M27	250	52,4	52,4

CORTE

barra	h _{ef} [mm]	V _{rec} [kN]	
		acero 5.8	acero 8.8
M8	≥ 80	5,1	8,6
M10	≥ 90	8,6	13,1
M12	≥ 110	12,0	19,4
M16	≥ 125	22,3	36,0
M20	≥ 170	34,9	56,0
M24	≥ 210	50,3	80,6
M27	≥ 250	65,7	105,1

PRINCIPIOS GENERALES

- Los valores característicos derivan de las pruebas realizadas en laboratorio según las directrices internacionales.
- Los valores de proyecto se obtienen de los valores característicos de la siguiente manera:

$$R_d = \frac{R_k}{\gamma_m}$$

- Los coeficientes γ_m se indican en la tabla.
- Los valores admisibles (recomendados) se calculan a partir de los valores característicos aplicando los coeficientes parciales de seguridad γ_m para los materiales de acuerdo con ETA y aplicando un ulterior coeficiente parcial para las acciones iguales a γ_f = 1,4.

NOTAS

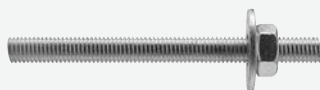
- ⁽¹⁾ Modalidad de rotura por extracción y rotura del cono de hormigón (pull-out and concrete cone failure).
- ⁽²⁾ Modalidad de rotura del material acero.

INA

Barra roscada clase acero 5.8 para anclajes químicos

- Con tuerca (ISO4032) y arandela (ISO7089)
- Acero 5.8 con zincado galvanizado

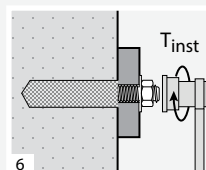
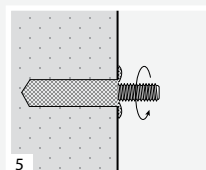
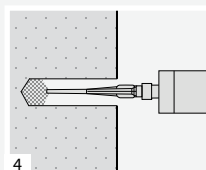
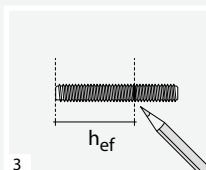
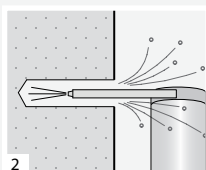
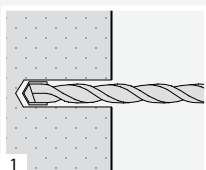
INA



código	d [mm]	L _t [mm]	d ₀ [mm]	d _f [mm]	unid/cajas
FE210100	M8	110	10	≤ 9	10
FE210105	M10	110	12	≤ 12	10
FE210110		130	12	≤ 13	10
FE210115	M12	130	14	≤ 14	10
FE210119		180	14	≤ 15	10
FE210116	M16	160	18	≤ 18	10
FE210118		190	18	≤ 18	10
FE210121		230	18	≤ 18	10
FE210117	M20	240	24	≤ 22	10
FE210122	M24	270	28	≤ 26	10
FE210123	M27	400	32	≤ 30	10

d₀ = diámetro agujero en el soporte / d_f = diámetro agujero en el elemento a fijar

MONTAJE



IHP - IHM

Taco para materiales perforados

IHP - RED DE PLÁSTICO



código	d ₀ [mm]	L [mm]	barra [mm]	d ₀ [mm]	unid/cajas
FE210120	16	85	M10 (M8)	16	10
FE210125	16	130	M10 (M8)	16	10
FE210130	20	85	M12 / M16	20	10

IHM - RED METÁLICA



código	d ₀ [mm]	L [mm]	barra [mm]	d ₀ [mm]	unid/cajas
FE210230	12	1000	M8	12	10
FE210235	16	1000	M8 / M10	16	10
FE210240	22	1000	M12 / M16	22	5

MONTAJE

