

VINYLNORDIC

Ancorante chimico vinilestere per basse temperature

Applicazione e lavorazione fino a - 20 °C



PENDING



According to
LEED IEQ 4.1

- Calcestruzzo non fessurato, supporti compatti e forati
- Applicazione e lavorazione fino a - 20 °C



- Conforme ai requisiti LEED ®, IEQ Credit 4.1
- Senza stirene - inodore

- Non genera tensioni nel supporto, permettendo applicazioni anche in prossimità dei bordi

VINYLNORDIC



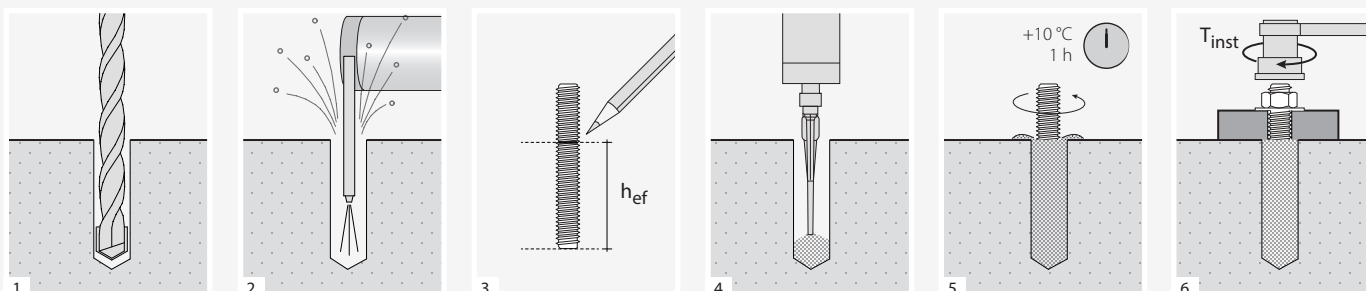
codice	formato [ml]	pz/conf
FE400065	400	1

Scadenza dalla data di produzione: 18 mesi

PRODOTTI ADDIZIONALI - ACCESSORI

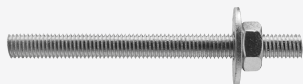
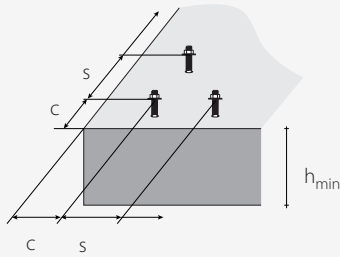
codice	descrizione	formato [ml]	pz/conf
MAM400	pistola per cartucce	400	1
STING	beccuccio	-	12
PONY	pompetta di soffiaggio	-	1

MONTAGGIO



INSTALLAZIONE

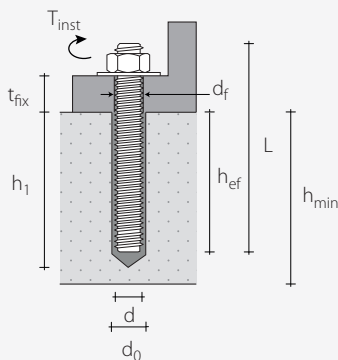
CARATTERISTICHE GEOMETRICHE DI POSA - BARRE FILETTATE (TIPO INA O MGS)



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
Interasse minimo	s _{min}	[mm]	40	50	60	80	100	120	135
Distanza minima dal bordo	c _{min}	[mm]	40	50	60	80	100	120	135
Spessore minimo del supporto in calcestruzzo	h _{min}	[mm]	h _{ef} + 30 ≥ 100 mm				h _{ef} + 2 d ₀		

Per interassi e distanze inferiori a quelli critici, si avranno riduzioni dei valori di resistenza in ragione dei parametri di installazione.



d = diametro ancorante
 d_0 = diametro foro nel supporto in calcestruzzo
 h_{ef} = profondità effettiva di ancoraggio
 d_f = diametro massimo foro nell'elemento da fissare

T_{inst} = coppia di serraggio
 L = lunghezza ancorante
 t_{fix} = spessore massimo fissabile
 h_1 = profondità minima foro

TEMPI E TEMPERATURE DI POSA

temperatura del supporto	tempo di lavorabilità	attesa applicazione del carico	
		supporto asciutto	supporto umido
-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 di stoccaggio cartuccia -20 ÷ +25 °C

VALORI STATICI CARATTERISTICI

Validi per una singola barra filettata (tipo INA o MGS) in assenza di interassi e distanze dal bordo e per calcestruzzo di classe C20/25.

CALCESTRUZZO NON FESSURATO

TRAZIONE

barra	h _{ef} [mm]	N _{Rk,p} ⁽¹⁾ [kN]			
		acciaio 5.8	γ _{Mp}	acciaio 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	

fattore di incremento per N _{Rk,p}		
ψ _c	C25/30	1,05
	C30/37	1,12
	C40/50	1,22
	C50/60	1,30

TAGLIO

barra	h _{ef} [mm]	V _{Rk,s} ⁽²⁾ [kN]			
		acciaio 5.8	γ _{Ms}	acciaio 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	

VALORI STATICI AMMISSIBILI

CALCESTRUZZO NON FESSURATO

TRAZIONE

barra	h _{ef} [mm]	N _{rec} [kN]	
		acciaio 5.8	acciaio 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

TAGLIO

barra	h _{ef} [mm]	V _{rec} [kN]	
		acciaio 5.8	acciaio 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

PRINCIPI GENERALI

- I valori caratteristici derivano da test eseguiti in laboratorio in conformità alle linee guida internazionali.
- I valori di progetto si ricavano dai valori caratteristici come segue:
$$R_d = \frac{R_k}{\gamma_m}$$

I coefficienti γ_m sono riportati in tabella.
- I valori raccomandati (ammissibili) sono calcolati a partire dai valori caratteristici applicando i coefficienti parziali di sicurezza γ_m per i materiali ed applicando un ulteriore coefficiente parziale per le azioni pari a γ_f = 1,4.

NOTE

- ⁽¹⁾ Modalità di rottura per sfilamento e rottura del cono di calcestruzzo (pull-out and concrete cone failure).
- ⁽²⁾ Modalità di rottura del materiale acciaio.

INA

Barra filettata classe acciaio 5.8 per ancoranti chimici

- Completa di dado (ISO4032) e rondella (ISO7089)
- Acciaio 5.8 con zincatura galvanica

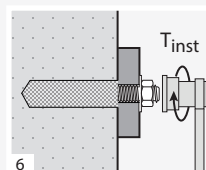
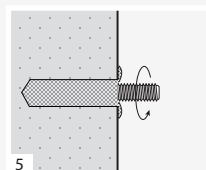
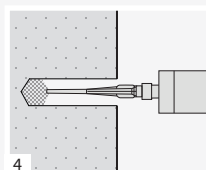
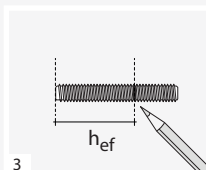
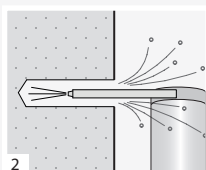
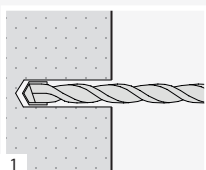
INA



codice	d [mm]	L _t [mm]	d ₀ [mm]	d _f [mm]	pz/conf
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 = diametro foro nel supporto / d_f = diametro foro nell'elemento da fissare

MONTAGGIO



IHP - IHM

Bussole per materiali forati

IHP - RETE PLASTICA



codice	d ₀ [mm]	L [mm]	barra [mm]	d ₀ [mm]	pz/conf
FE210120	16	85	M10 (M8)	16	10
FE210125	16	130	M10 (M8)	16	10
FE210130	20	85	M12 / M16	20	10

IHM - RETE METALLICA



codice	d ₀ [mm]	L [mm]	barra [mm]	d ₀ [mm]	pz/conf
FE210230	12	1000	M8	12	10
FE210235	16	1000	M8 / M10	16	10
FE210240	22	1000	M12 / M16	22	5

MONTAGGIO

