

SHARP CLAMP

MOMENTNI SPOJ ZA PLOŠČE



VIDEO

LESTVICA VZDRŽEVANJA

SC1

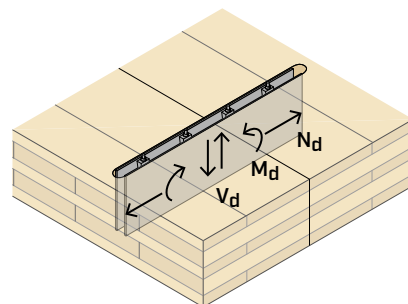
SC2

MATERIAL

S355
Fe/Zn12c

oglikovo jeklo S355 + Fe/Zn12c

OBREMENITVE

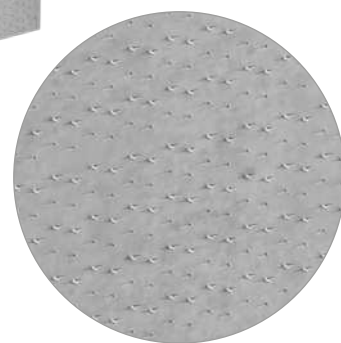
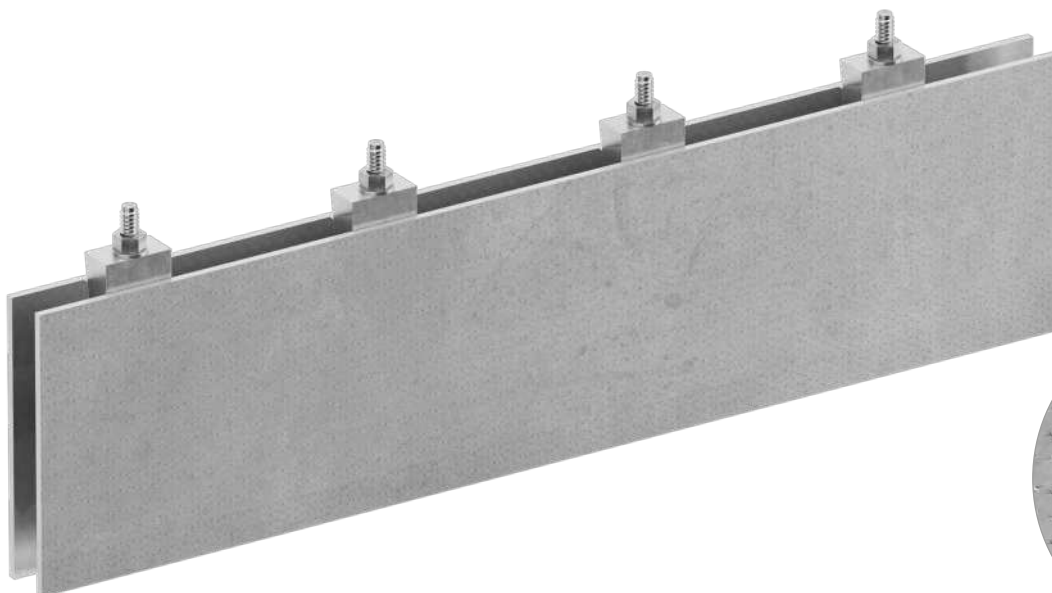


DELNA ZAREZA

Visoka togost tehnologije SHARP METAL omogoča izvedbo trdnih momentnih spojev za stropne plošče iz CLT ali LVL.

ZANESLJIVO

Hitro nameščanje in preprosta demontaža. Nadzor pravilne izvedbe pritrditve je preprost, ker je spojnik mogoče preveriti.



PODROČJA UPORABE

Trdni momentni spoji med ploščami iz CLT. Visoka togost tehnologije SHARP METAL omogoča izvedbo spojev, ki zdržijo obremenitve zunaj ravnine plošče z visoko togostjo.

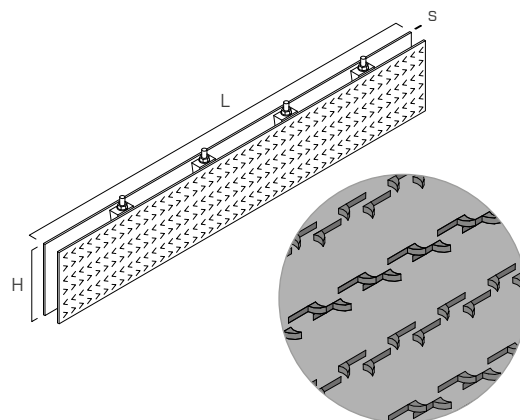
Uporabno za:

- stropi s ploščami iz CLT ali LVL

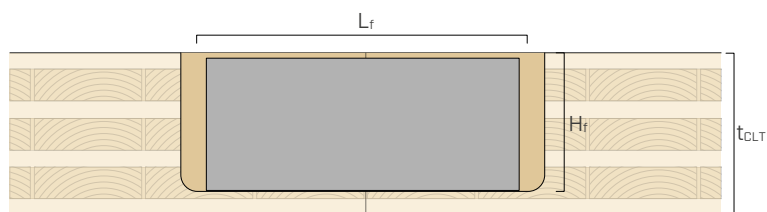
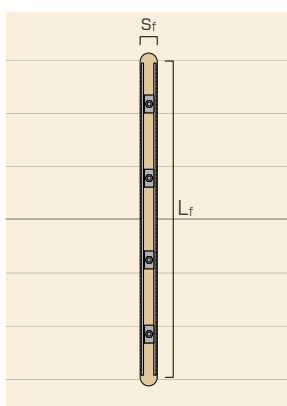
KODE IN DIMENZIJE

SHARP CLAMP | SPOJI LES-LES

KODA	H [mm]	L [mm]	s [mm]	št. kosov
CLAMP120	120	480	6	1
CLAMP160	160	640	6	1
CLAMP200	200	800	6	1
CLAMP240	240	960	6	1



REZKANA GEOMETRIJA

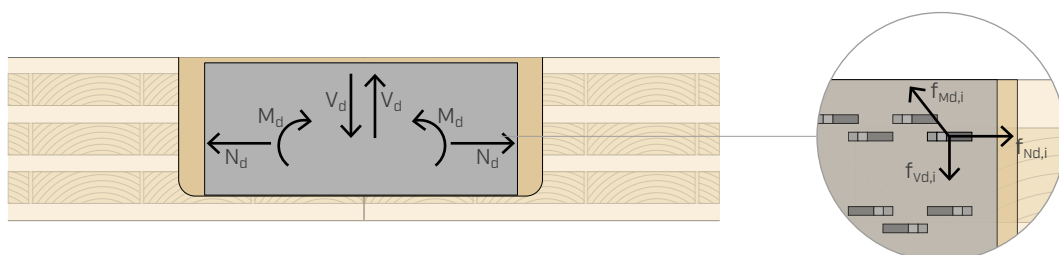


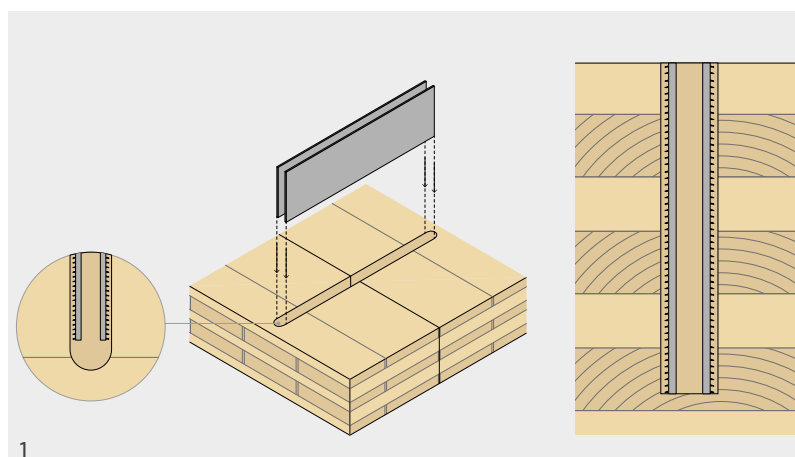
KODA	$t_{CLT,min}$ [mm]	$H_{f,min}$ [mm]	$L_{f,min}$ [mm]	S_f [mm]
CLAMP120	140	130	500	45
CLAMP160	180	170	660	45
CLAMP200	220	210	820	45
CLAMP240	260	250	980	45

MOMENTNI SPOJ S PLOŠČAMI

Inovativna tehnologija SHARP CLAMP temelji na ekskluzivni uporabi plošč SHARP METAL za izvedbo pol togih spojev med ploščami iz CLT. Pol togi spoj lahko z razporeditvijo sil vzdolž debeline plošče prenese strižne sile in upogljive momente. Visoka trdnost skupaj s togostjo sistema je zaradi lažjih uporabe in nadzora odlična alternativa lepjenim spojem. Na sistem ne vpliva bistveno pogoj oprijema na površino in se lahko uporabi z večjim temperaturnimi in vlažnostnimi razponi kot sistemi s smolo.

Poleg tega je uporaba ob ekstremnih vremenskih pogojih zelo učinkovita, saj niso potrebni priprava, trakovi in tesnenje, kakor tudi ne čas za strditev ali sušenje.

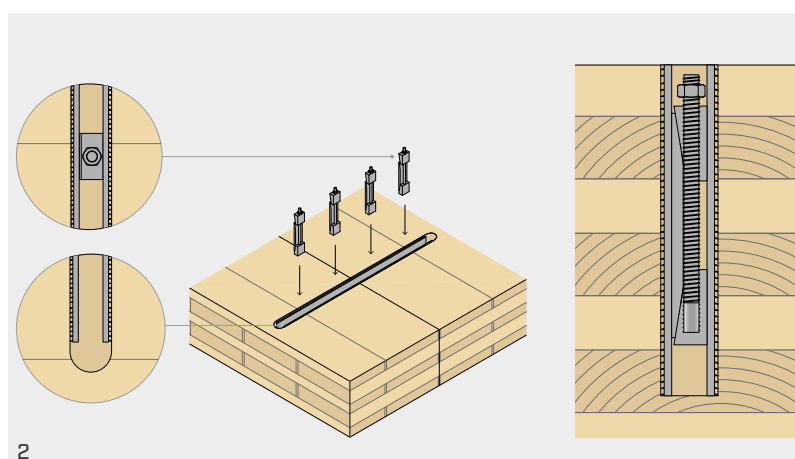




Prva osnovna naloga je preveriti poravnanoost plošč in izdelavo spoja.

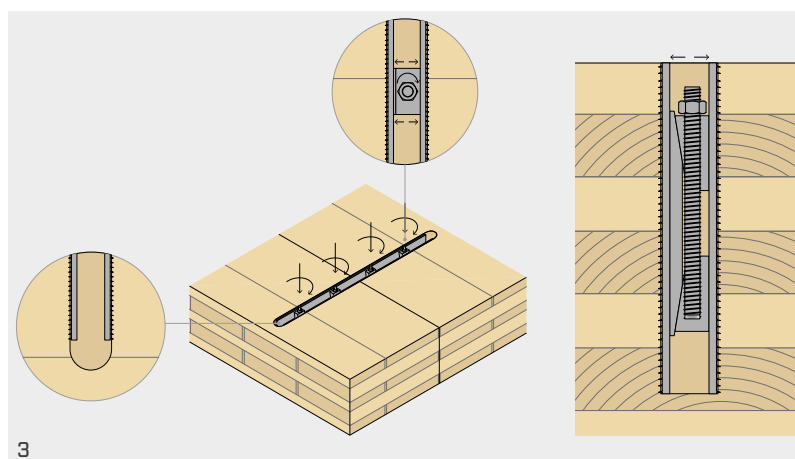
Za zagotovitev pravilnega delovanja spoja SHARP CLAMP morajo biti notranje površine rezkanja vzporedne in dvodimenzionalne. Če utor ni prehodni, je treba pravilno očistiti njegovo dno, da se omogoči celovit prodor zobcev.

Plošče, ki sestavljajo sistem, je treba vstaviti v rezkane dele in jih postaviti v sredino ob spojni liniji.

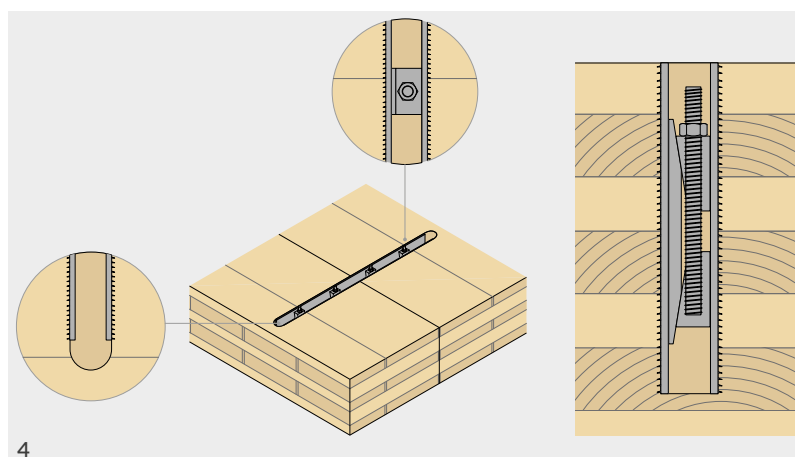


Po namestitvi plošč sledi vstavev klinov, ki prek vodoravnega premika omogočajo pritrditev zobcev.

Te elemente je treba razporediti simetrično in v enakomernih razmikih, da se zagotovi stalni pritisk vzdolž plošč.



Plošče se na lesene površine pritrdijo s pritvjenjem matice tako, da se spodnji klin približa zgornjemu, pri čemer se ustvari učinek raztezka sistema. Za zagotovitev ustreznega delovanja je treba svornike pritrditi v zaporedju s postopnim večanjem sile, da se omogoči enakomeren pritisk na vsak posamezen del.



V zadnji fazi se preveri pravilno namestitev plošč SHARP CLAMP. Pri tem se preveri prodor zobcev ter enotnost prodora vzdolž celotne plošče in v prečni smeri. Ta naloga je preprosta, saj zahteva le vizualno preverjanje ali preverjanje s preprostimi inštrumenti, kolikšna je razdalja med ploščo iz jekla in lesom.