

SHARP CLAMP

CONEXIÓN A MOMENTO PARA PANELES



VIDEO

CLASE DE SERVICIO

SC1

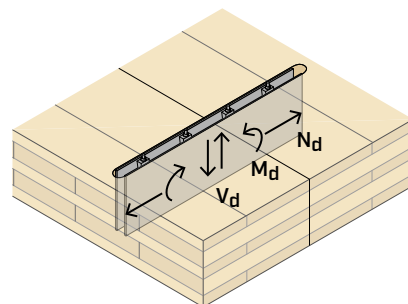
SC2

MATERIAL

S355
Fe/Zn12c

acero al carbono S355 + Fe/Zn12c

SOLICITACIONES



IDEAL CON SPIDER Y PILLAR

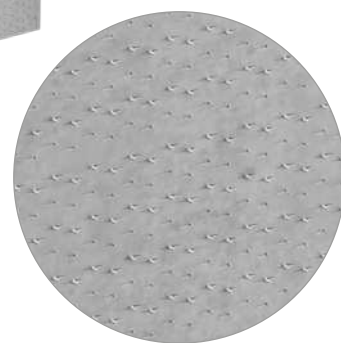
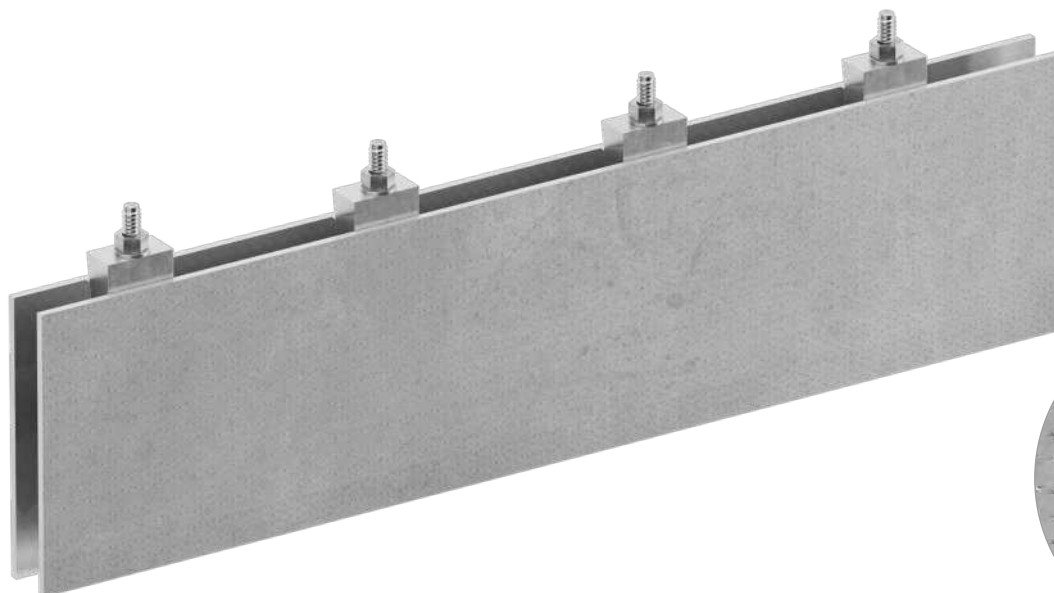
En los sistemas constructivos post-and-slab permite realizar conexiones resistentes a momento. La tecnología de fijación en seco no se ve afectada por las condiciones de humedad y temperatura durante la instalación.

ENCASTRE PARCIAL

La elevada rigidez de la tecnología SHARP METAL permite realizar uniones resistentes a momento para forjados de paneles de CLT o LVL.

FIABLE

Rápido de instalar y fácil de desmontar. Controlar la correcta ejecución de la fijación es muy fácil, ya que el conector se puede inspeccionar.



CAMPOS DE APLICACIÓN

Conexiones resistentes a momento entre paneles de CLT.

La elevada rigidez de la tecnología SHARP METAL permite realizar conexiones resistentes a solicitaciones fuera del plano del panel con elevada rigidez.

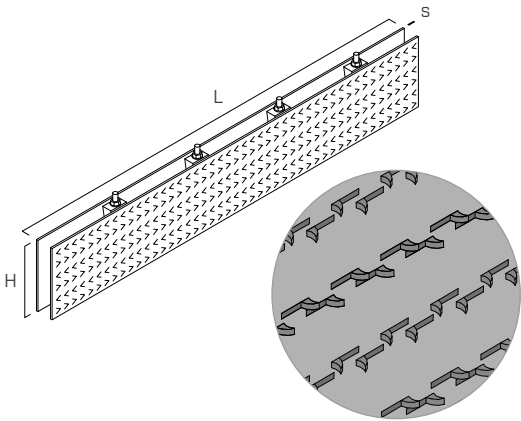
Campos de aplicación:

- forjados de paneles de CLT o LVL

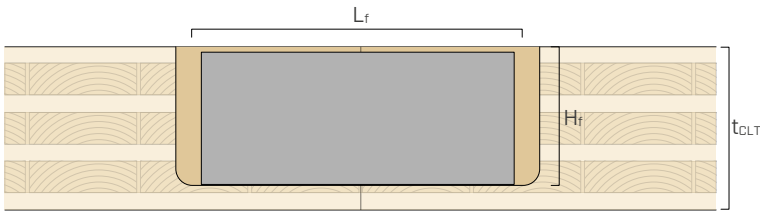
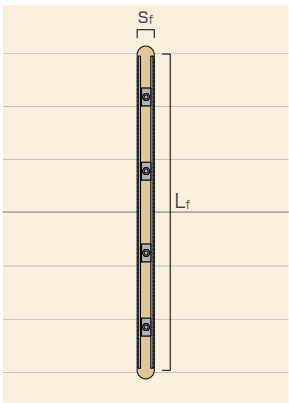
CÓDIGOS Y DIMENSIONES

SHARP CLAMP | UNIONES MADERA-MADERA

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



GEOMETRÍA DEL FRESADO



CÓDIGO	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

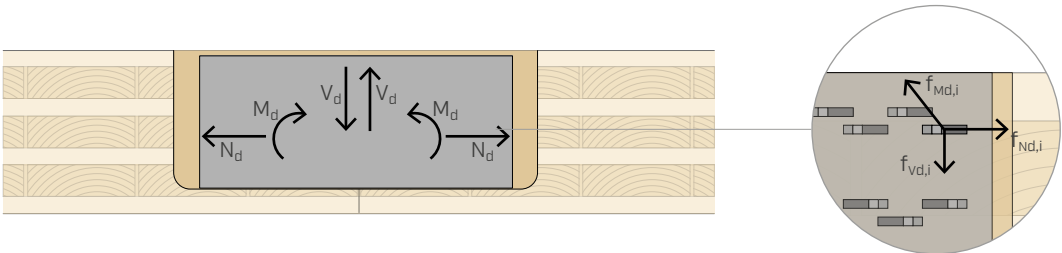
UNIÓN A MOMENTO CON PLACAS

La innovadora tecnología SHARP CLAMP se basa en el uso exclusivo de placas SHARP METAL para realizar uniones semi-rígidas entre paneles de CLT. La conexión semirrígida puede transferir tanto fuerzas de corte como momentos de flexión distribuyendo los esfuerzos a lo largo del espesor del panel.

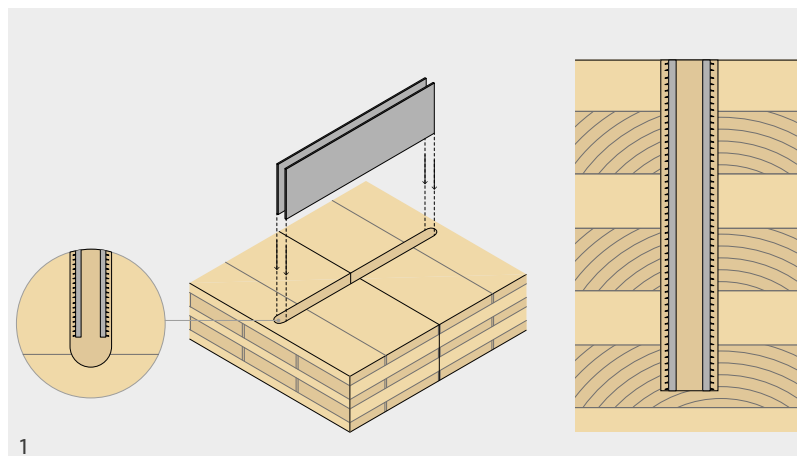
La alta resistencia, combinada con la rigidez del sistema, constituye una válida alternativa a las uniones encoladas y simplifica la aplicación y el control.

El sistema no está influenciado significativamente por las condiciones de adherencia a la superficie y se puede aplicar con intervalos de temperatura y humedad más amplios que los de los sistemas de resina.

Además, su aplicación es muy eficaz en caso de climas extremos, ya que no necesita preparación, ni tampoco encintados ni sellados, y no requiere tiempos de endurecimiento o fraguado.

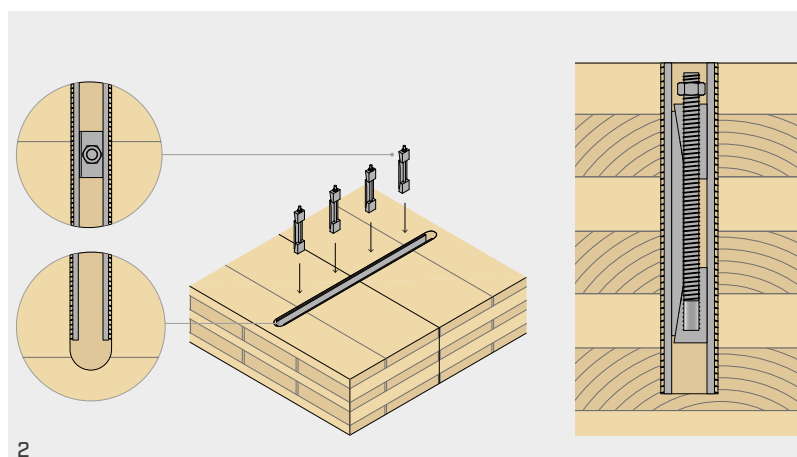


MONTAJE



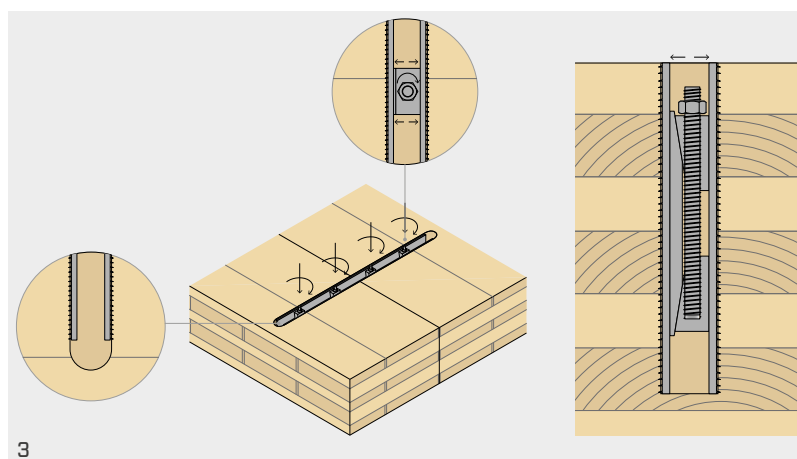
La primera operación fundamental es comprobar la alineación de los paneles y los mecanizados que realizan la unión. Para garantizar el correcto funcionamiento de la conexión SHARP CLAMP es esencial que las superficies internas del fresado sean paralelas y planas. Además, si el bolsillo no es cruzado, hay que limpiar bien el fondo para evitar obstáculos que impidan la completa penetración de las púas.

Las placas que componen el sistema deben insertarse dentro del fresado y posicionarse en el centro, en correspondencia de la línea de unión.

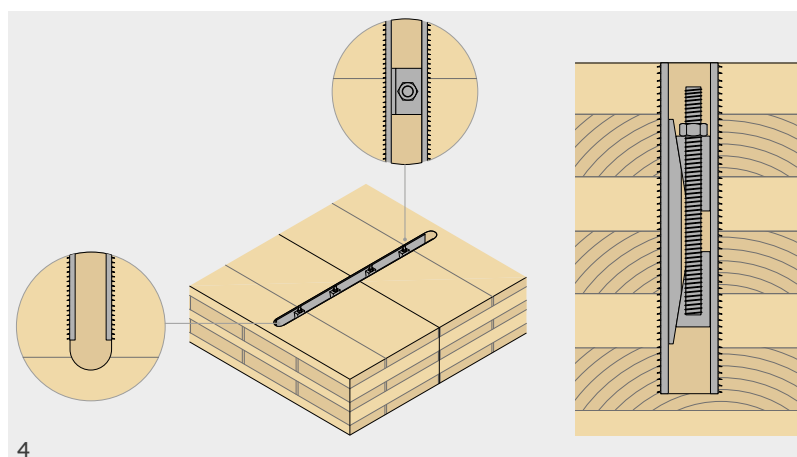


Después de colocar las placas, hay que insertar las cuñas que, mediante un desplazamiento horizontal, permiten fijar las púas.

Estos elementos deben estar dispuestos simétricamente y con separaciones uniformes para garantizar una presión constante en toda la longitud de las placas.



La fijación de las placas en las superficies de madera se obtiene apretando la tuerca para acercar la cuña inferior a la superior y obtener la dilatación del sistema. Para garantizar el correcto funcionamiento es necesario apretar los pernos en secuencia, realizando incrementos sucesivos para que la presión sea uniforme en cada sección.



Por último, hay que comprobar que las placas SHARP CLAMP hayan quedado bien instaladas. Para ello, hay que controlar la penetración de las púas y que esta sea uniforme en toda la placa. La operación es sumamente fácil ya que consiste en controlar visualmente o con herramientas sencillas la distancia entre la placa de acero y la madera.