

SHARP CLAMP

LIGAÇÃO DE MOMENTO PARA PAINÉIS

IDEAL COM SPIDER E PILLAR

No interior de sistemas de construção de post-and-slab, permite realizar ligações resistentes ao momento. A tecnologia de fixação a seco não é afetada pelas condições de humidade e temperatura durante a colocação.

ENCAIXE PARCIAL

A elevada rigidez da tecnologia SHARP METAL permite a realização de ligações resistentes ao momento para lajes de painéis CLT ou LVL.

CONFIÁVEL

De rápida instalação e facilmente desmontável. A verificação da execução correta da fixação é fácil, graças à possibilidade de inspeção do conector.



VIDEO

CLASSE DE SERVIÇO

SC1

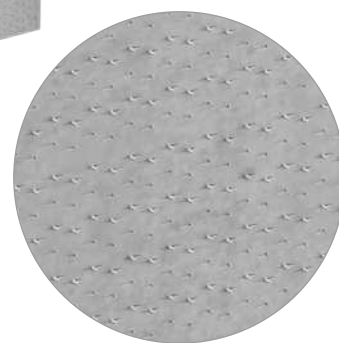
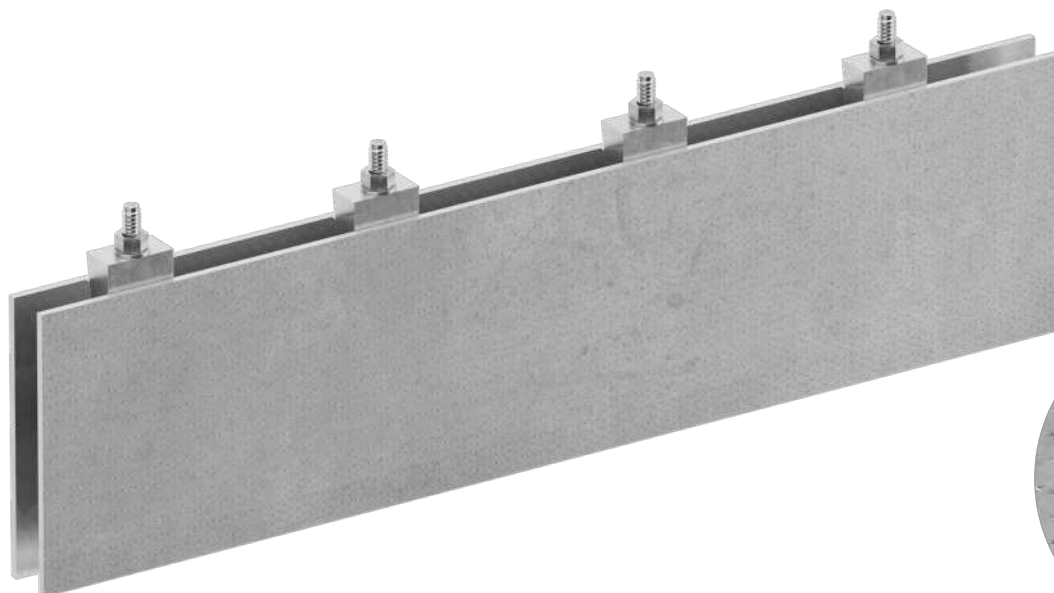
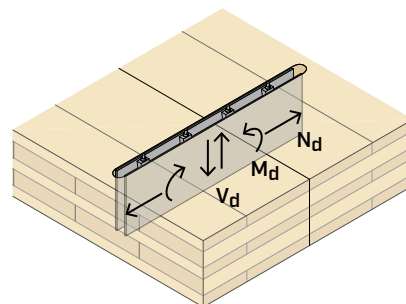
SC2

MATERIAL

S355
Fe/Zn12c

aço carbónico S355 + Fe/Zn12c

FORÇAS



CAMPOS DE APLICAÇÃO

Ligações resistentes aos momentos entre painéis CLT.

A elevada rigidez da tecnologia SHARP METAL permite realizar ligações resistentes a tensões fora do plano do painel com elevada rigidez.

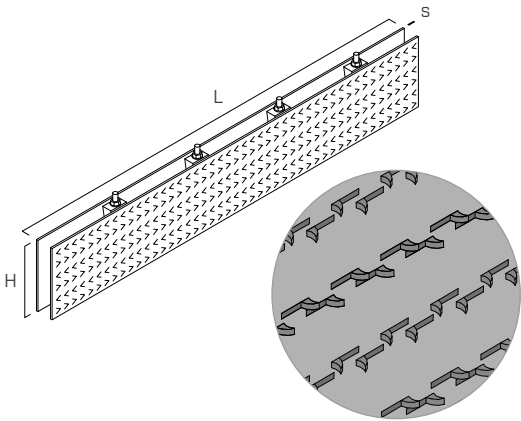
Aplicar em:

- lajes em painéis CLT ou LVL

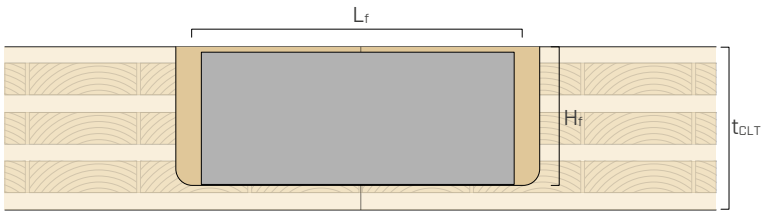
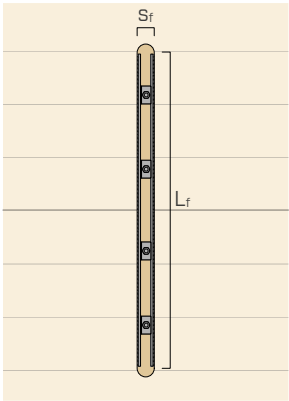
CÓDIGOS E DIMENSÕES

SHARP CLAMP | LIGAÇÕES MADEIRA-MADEIRA

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



GEOMETRIA DA FRESAGEM



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

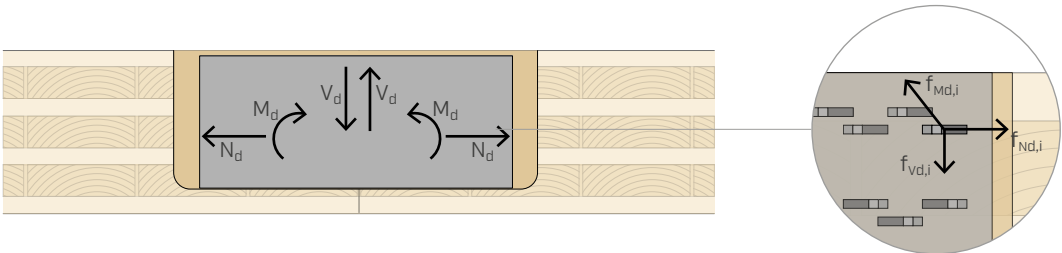
LIGAÇÃO DE MOMENTO COM CHAPAS

A tecnologia inovadora SHARP CLAMP baseia-se na utilização exclusiva de chapas SHARP METAL para realizar juntas semirrígidas entre os painéis CLT. A ligação semirrígida pode transferir tanto forças de corte como momentos de flexão, aproveitando uma distribuição de forças ao longo da espessura do painel.

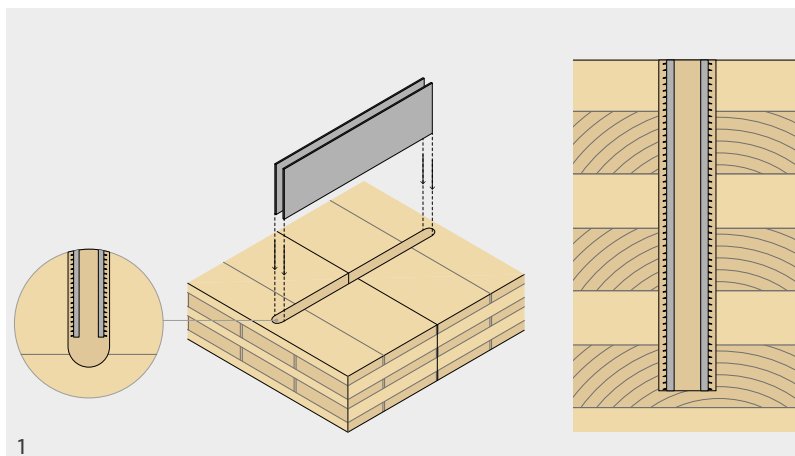
A elevada resistência combinada com a rigidez do sistema torna-o uma alternativa válida às ligações coladas, simplificando a aplicação e verificação.

O sistema não é significativamente afetado pelas condições de aderência na superfície e pode ser aplicado em gamas de temperatura e humidade mais amplas do que os sistemas de resina.

Além disso, a aplicação é muito eficaz em climas extremos, uma vez que não requer preparação, cintagens ou selagens, nem tempo de endurecimento ou de cura.

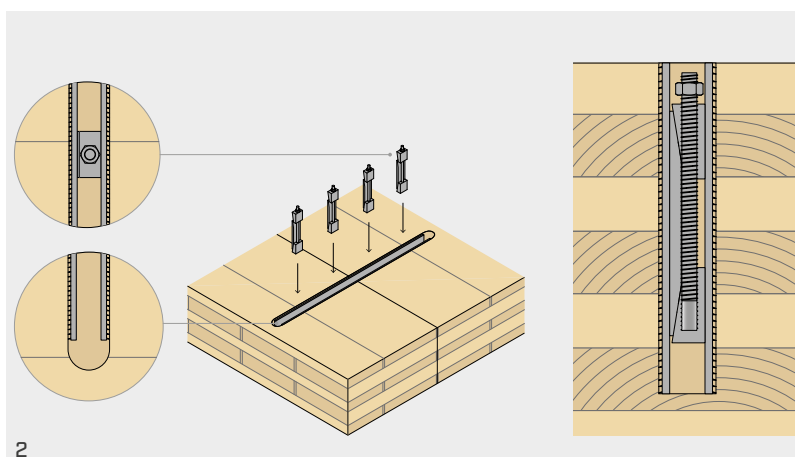


MONTAGEM



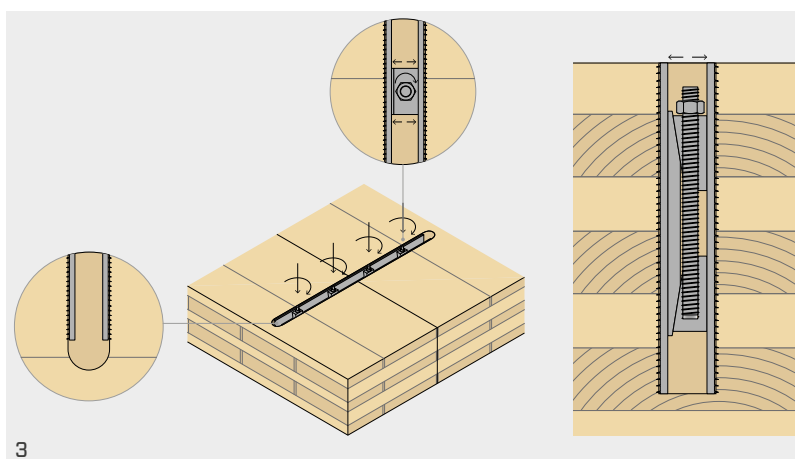
A primeira operação fundamental consiste em verificar o alinhamento dos painéis e dos trabalhos que compõem a junta. Para garantir o funcionamento correto da ligação SHARP CLAMP, é essencial que as superfícies internas da fresagem sejam paralelas e planas. Além disso, se o bolso não for passante, é recomendada uma limpeza correta do fundo do bolso para evitar obstáculos à penetração total dos ganchos.

As chapas que compõem o sistema devem ser inseridas no interior da fresagem e posicionadas no centro, na linha de ligação.

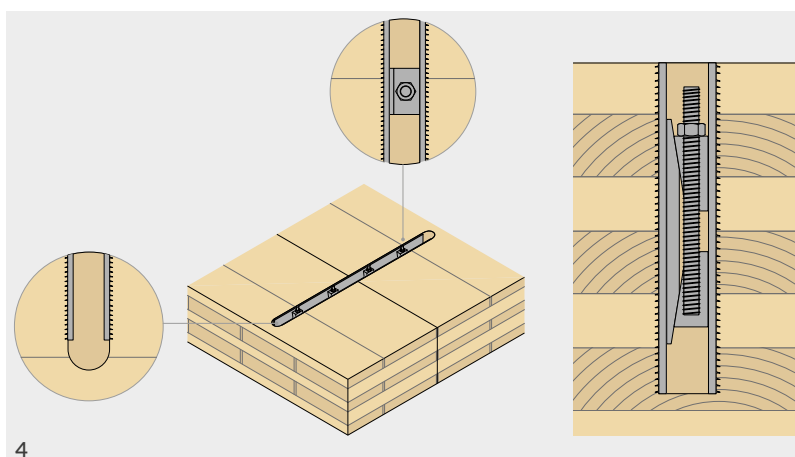


Após o posicionamento das chapas, são inseridas as cunhas que, através de um deslocamento horizontal, permitem a fixação dos ganchos.

Estes elementos devem ser dispostos simetricamente e com espaçamentos uniformes para assegurar uma pressão constante ao longo do desenvolvimento das chapas.



A fixação das chapas às superfícies de madeira é conseguida através do aperto da porca, de modo a que a cunha inferior se aproxime da cunha superior, produzindo o efeito de dilatação do sistema. Para garantir um funcionamento correto, é necessário apertar os parafusos em sequência, trabalhando em incrementos sucessivos para que a pressão em cada parte seja homogênea.



A última fase prevê a verificação da instalação correta das chapas SHARP CLAMP. A operação consiste em verificar a penetração dos ganchos e a sua homogeneidade ao longo de todo o desenvolvimento da chapa e na direção transversal. A operação é extremamente simples, uma vez que consiste em verificar visualmente ou com instrumentos simples a distância entre a chapa de aço e a madeira.