

SHARP CLAMP

POŁĄCZENIE MOMENTOWE DLA PŁYT

IDEALNE Z PILLAR I SPIDER

W systemach konstrukcji post-and-slab można wykonać połączenia odporne na zginanie. Technologia mocowania na sucho jest niezależna od wilgotności i temperatury podczas montażu.

WPUST CZĘŚCIOWY

Wysoka sztywność technologii SHARP METAL umożliwia wykonywanie odpornych na zginanie połączeń w stropach z płyt CLT lub LVL.

NIEZAWODNY

Szybki montaż i łatwy demontaż. Łatwe sprawdzenie poprawności wykonania mocowania, dzięki możliwości kontroli tącznika.



VIDEO

KLASA UŻYTKOWANIA

SC1

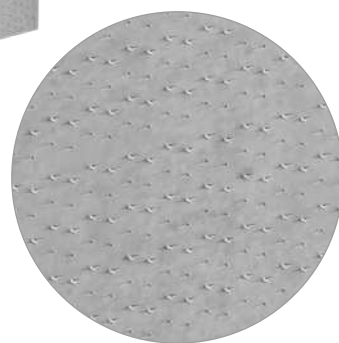
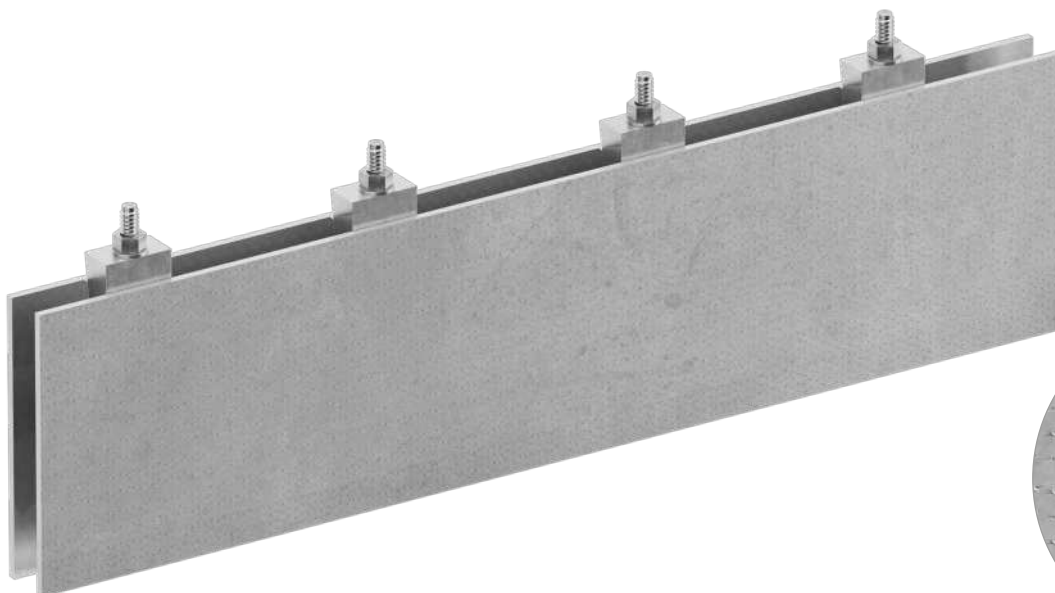
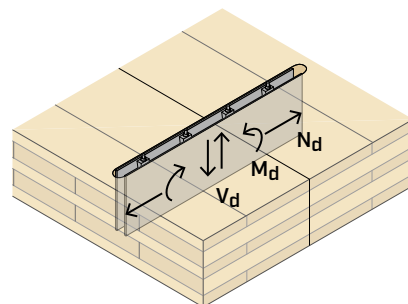
SC2

MATERIAŁ

S355
Fe/Zn12c

stal węglowa S355 + Fe/Zn12c

OBCIĄŻENIA



POLA ZASTOSOWAŃ

Połączenia odporne na zginanie między płytami CLT.

Wysoka sztywność technologii SHARP METAL pozwala na wykonywanie połączeń wytrzymałych na naprężenia poza płaszczyznę płyty o wysokiej sztywności.

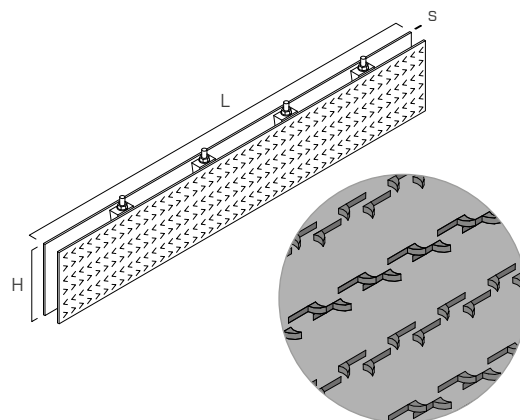
Do stosowania na:

- strop z płyt CLT lub LVL

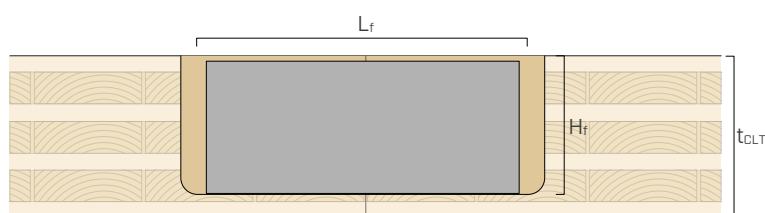
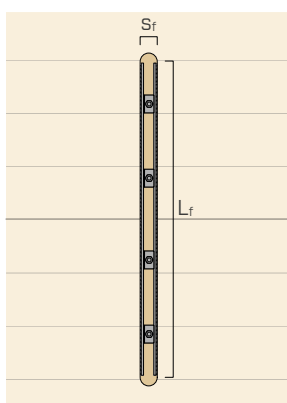
KODY I WYMIARY

SHARP CLAMP | POŁĄCZENIA DREWNO-DREWNO

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



GEOMETRIA FREZOWANIA



KOD	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

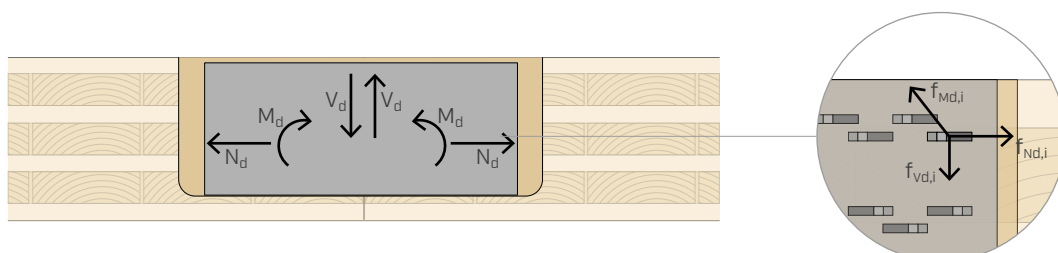
POŁĄCZENIA NA ZGINANIE Z PŁYTKAMI

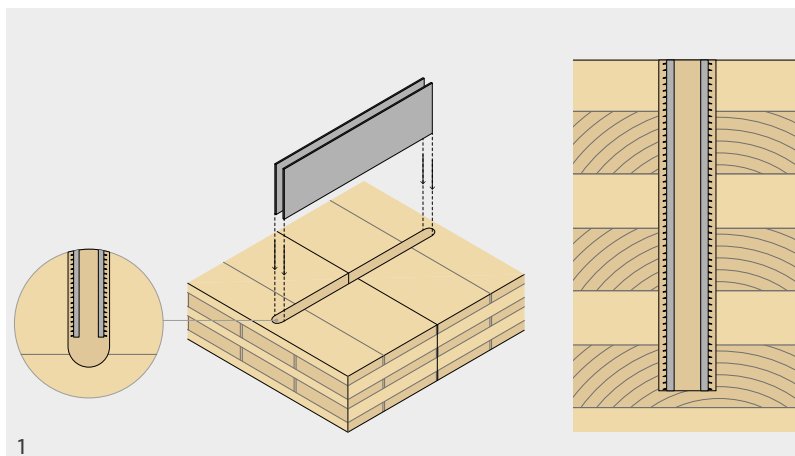
Innowacyjna technologia SHARP CLAMP opiera się na wyłączeniu zastosowaniu płytek SHARP METAL do wykonywania połączeń pósztywnych między płytami CLT. Połączenie pósztywne może przenosić zarówno siły ścinające, jak i momenty zginające, wykorzystując rozkład naprężeń wzdłuż grubości płyty.

Wysoka wytrzymałość w połączeniu ze sztywnością systemu sprawia, że jest on ważną alternatywą dla połączeń klejonych, upraszczając aplikację i kontrolę.

Na system nie mają znaczącego wpływu warunki przyczepności na powierzchni i może być on stosowany w szerszych zakresach temperatur i wilgotności niż systemy żywiczne.

Co więcej, aplikacja jest bardzo skuteczna w ekstremalnych warunkach klimatycznych, ponieważ nie wymaga przygotowania, taśmowania ani uszczelniania, a także nie wymaga czasu na utwardzanie ani dojrzewanie.



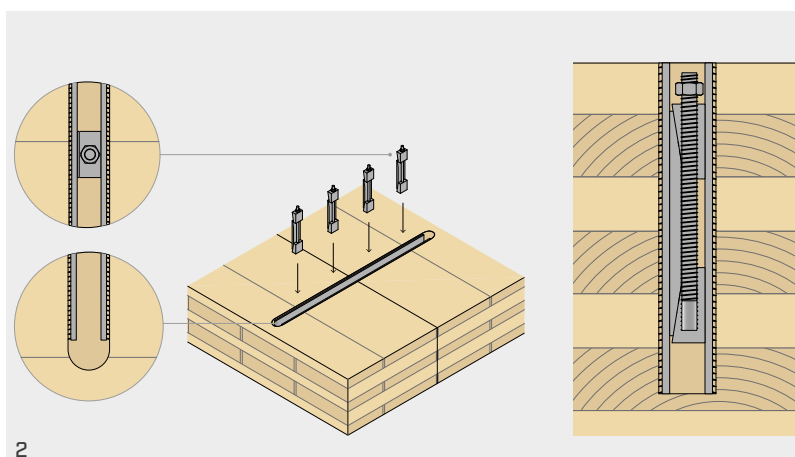


1

Pierwszą podstawową czynnością jest sprawdzenie wyrównania płyt i elementów tworzących połączenie.

Aby zapewnić prawidłowe działanie połączenia SHARP CLAMP, konieczne jest, aby wewnętrzne powierzchnie frezowania były równoległe i płaskie. Ponadto, jeśli kieszeń nie jest przelotowa, zaleca się, aby dno kieszeni było odpowiednio oczyszczone, aby uniknąć przeszkód dla całkowitej penetracji kolców.

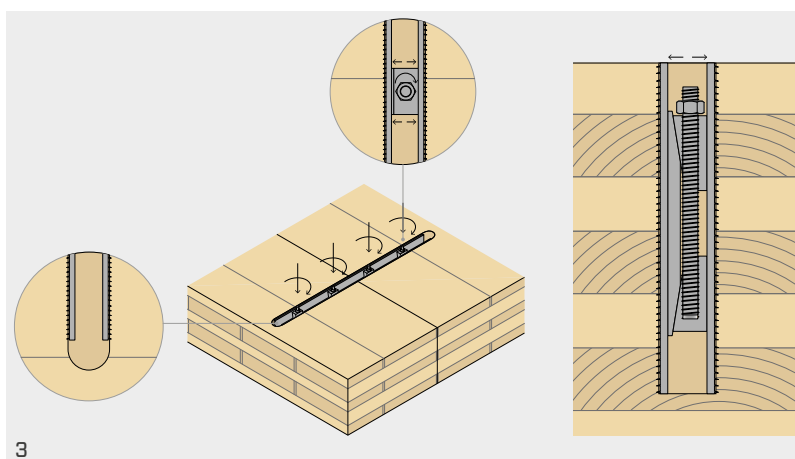
Płytki tworzące system należy wsunąć do frezowania i umieścić centralnie na linii połączenia.



2

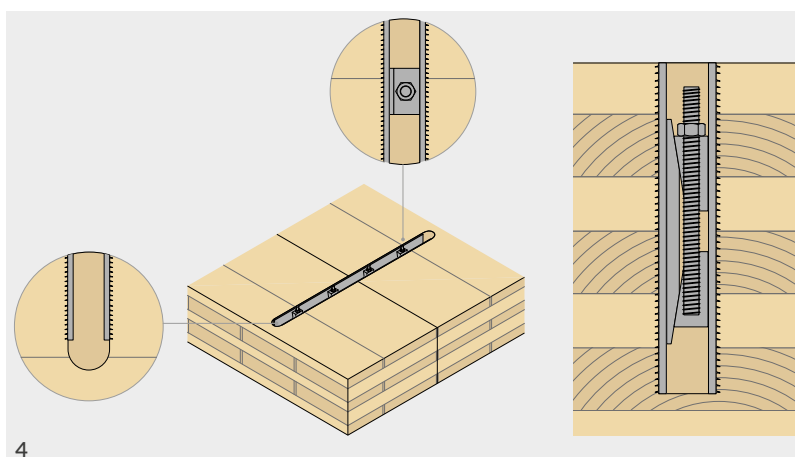
Po ustawieniu płytki wsuwane są kliny, które umożliwiają zamocowanie kolców poprzez przesunięcie poziome.

Elementy te muszą być rozmieszczone symetrycznie i w równych odstępach, aby zapewnić stały nacisk wzdłuż przebiegu płytek.



3

Mocowanie płytek do powierzchni drewnianych uzyskuje się poprzez dokręcenie nakrętki w taki sposób, aby dolny klin zbliżył się do klina górnego, realizując efekt rozszerzalności systemu. Aby zapewnić prawidłowe działanie, konieczne jest dokręcanie śrub w sekwencji, pracując w kolejnych przyrostach, tak aby nacisk na każdą część był jednorodny.



4

Ostatnim krokiem jest sprawdzenie poprawności montażu płytek SHARP CLAMP. Czynność polega na sprawdzeniu penetracji kolców i jej jednorodności na całej długości płytki i w kierunku poprzecznym. Czynność jest niezwykle prosta, ponieważ polega na sprawdzeniu wizualnym lub za pomocą prostych przyrządów odległości między stalową płytką a drewnem.