



Resina FRP poliestere senza stirene

SCHEDA TECNICA

SCHEDA TECNICA



Resina FRP poliestere senza stirene

ETA – 11/0532– ETAG 029

ANCORANTE CHIMICO - RESINA POLIESTERE BICOMPONENTE SENZA STIRENE

Aggiornamento - Updating 28.08.2012

FORMATI CARTUCCE

Cartuccia 400 ml
Codice articolo 0912 305 380

Cartuccia 300 ml
0912 305 300

CARATTERISTICHE

- Grazie alla mancanza assoluta di stirene ed al caratteristico odore non pungente, ne permette un facile utilizzo anche in ambienti chiusi.
 - Idonea per fissaggio asciutti
 - Ancorante ad alto valore di aderenza per fissaggi medi
 - Non crea tensioni nel materiale di base.
 - Adatta su tutti i materiali di supporto; particolarmente indicata su materiale forato, utilizzando l'apposita gabbiotta o su materiali di scarsa consistenza.
 - Non necessita di pre-miscelazione: la resina e l'indurente si miscelano solo durante l'estrusione nello speciale mixer.
 - Cambiando il miscelatore la cartuccia può essere riutilizzata in tempi successivi.
 - Validità minima in ottime condizioni di stoccaggio : 12 mesi dalla data di produzione.
- Le cartucce devono essere conservate in luogo asciutto e fresco tra +5°C e +30°C possibilmente all'ombra.

TEMPI e TEMPERATURE di POSA

Temperatura supporto [°C]	Tempo di indurimento	Tempo di messa in carico
0	25 min	3 h
5	15 min	2 h
10	12 min	1 h 30 min
15	8 min	1 h
20	6 min	45 min
25	4 min	30 min
30	3 min	20 min

Temperatura minima della cartuccia per l'applicazione + 5°C



FISSAGGIO SU CALCESTRUZZO

DATI TECNICI

Fissaggio di barre filettate in acciaio zincato min 5 µ classe 5.8 su calcestruzzo C20/25

Dimensioni caratteristiche			M8	M10	M12	M16	M20	M24
d_0	Diametro foro	[mm]	10	12	14	18	24	28
h_1	Profondità foro	[mm]	90	95	115	130	175	215
h_{nom}	Profondità nominale di ancoraggio	[mm]	85	90	110	125	170	210
h_{min}	Spessore minimo materiale di base	[mm]	115	120	140	161	218	266
t_{fix}	Spessore max fissabile	[mm]	15	20	30	40	50	55
T_{inst}	Coppia di serraggio	[Nm]	10	25	45	90	150	200
s_{cr}	Interasse	[mm]	170	180	220	250	340	420
c_{cr}	Distanza dal bordo	[mm]	85	90	110	125	170	210
S_{min}	Interasse minimo	[mm]	42.5	45	55	62.5	85.0	105.0
C_{min}	Distanza dal bordo minima	[mm]	42.5	45	55	62.5	85.0	105.0
S_w	Chiave	[mm]	13	17	19	24	30	36
d_f	Ø foro nell'oggetto da fissare	[mm]	9	12	14	18	22	26

CARICHI CONSIGLIATI

1 kN = 100 kg. • Coeff. di sicurezza già applicato: trazione $v = 4$; taglio $v = 2,1$

Fissaggio su calcestruzzo C20/25 non fessurato con barre filettate classe 5.8

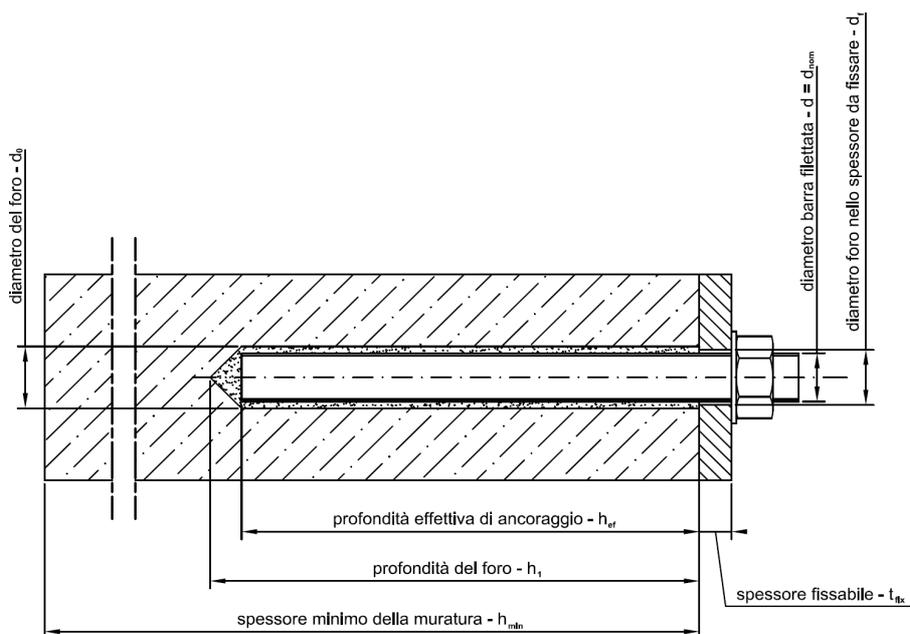
		M8	M10	M12	M16	M20	M24
Trazione	[kN]	3.7	6.3	9.3	12.7	18.0	27.0
Taglio	[kN]	5.4	8.6	12.5	23.3	36.4	52.5

> Carichi validi per singolo ancorante senza influenza di interasse e distanza dal bordo e $h \geq 2h_{ef}$
> Azione di taglio non diretta verso il bordo

FISSAGGIO SU MURATURA

L'omologazione, in accordo all'ETAG 029, è valida per un'ampia gamma di barre filettate (da M8 a M12) e di gabbiette (12x80 - 15x85 - 20x85). Le temperature di esercizio certificate sono negli intervalli -40°C/+40°C (T° max lungo periodo = 24°C) e -40°C/+50°C (T° max lungo periodo = 40°C).

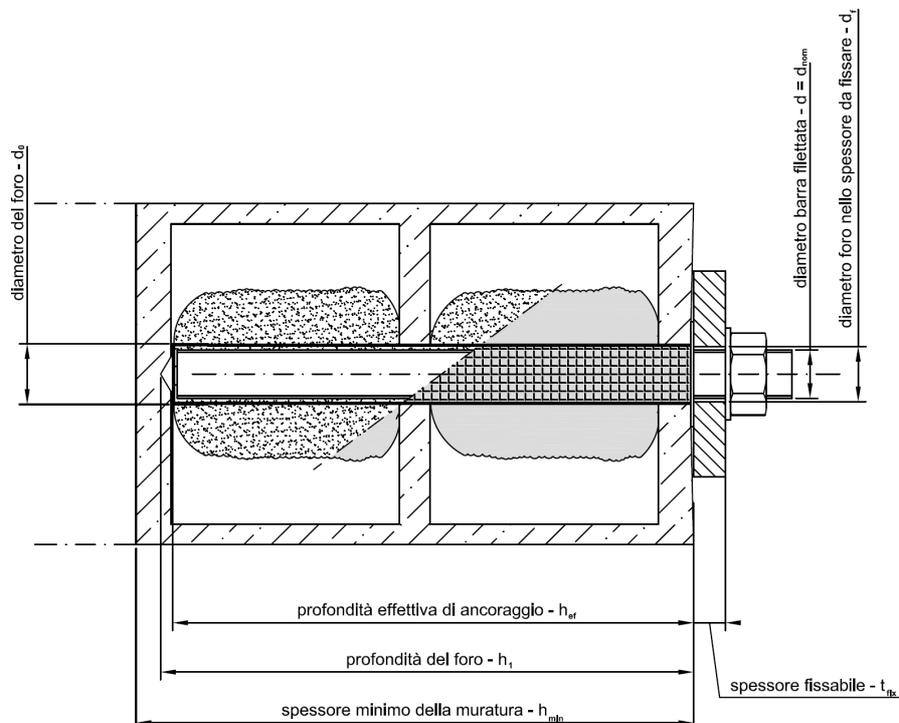
DATI TECNICI				
Fissaggio su mattone pieno				
Dimensione barre cl. 5.8		M8	M10	M12
Diametro nominale del foro	d_0 [mm]	10	12	14
Max diam. foro nell' elemento da fissare	d_{fix} [mm]	9	12	14
Profondità effettiva di ancoraggio	h_{ef} [mm]	80	85	95
Profondità del foro	h_1 [mm]	$h_{ef} + 5$ mm		
Coppia di serraggio	T_{inst} [Nm]	5	8	10
Spessore fissabile	$t_{fix,min}$ [mm]	> 0		
	$t_{fix,max}$ [mm]	< 1500		
Interasse minimo	S_{min} [mm]	50		
Distanza dal bordo minima	C_{min} [mm]	50		



DATI TECNICI

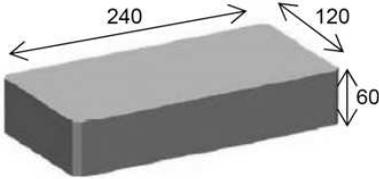
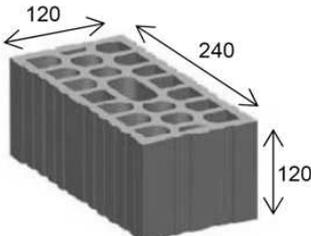
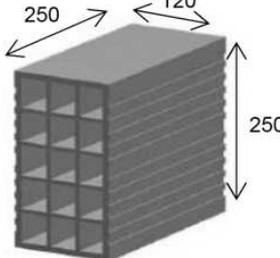
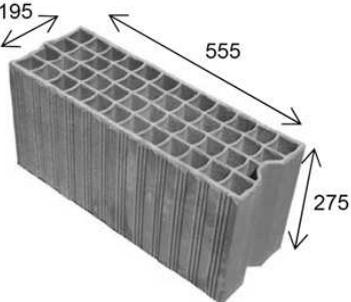
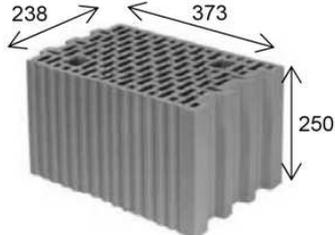
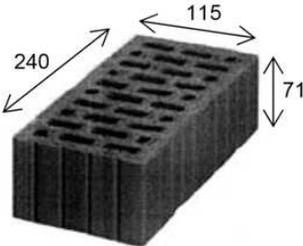
Fissaggio su muratura forata

Dimensione barre cl. 5.8		M8	M10	M12
Gabbiette plastiche - Plastic sleeve		12x80	15x85	20x85
Diametro nominale del foro	d_0 [mm]	12	16	20
Max diam. foro nell' elemento da fissare	d_{fix} [mm]	9	12	14
Profondità effettiva di ancoraggio	h_{ef} [mm]	80	85	85
Profondità del foro	h_1 [mm]	$h_{ef} + 5$ mm		
Coppia di serraggio	T_{inst} [Nm]	3	4	6
Spessore fissabile	$t_{fix,min}$ [mm]	> 0		
	$t_{fix,max}$ [mm]	< 1500		
Interasse minimo	S_{min} [mm]	100	100	120
Distanza dal bordo minima	C_{min} [mm]	100	100	120



DATI TECNICI

Tipologie di blocchi murari

<p>Brick n°1 – Solid according to EN 771-1 - HD (High density)</p>  <p>Dimensions [mm]: 120 x 240 x 60 f_b class ≥ 73 N/mm² density $\rho_m \geq 1700$ kg/m³ (e.g. type "Mattone Pieno")</p>	<p>Brick n°2 – Hollow/perforated according to EN 771-1 - LD (Low density)</p>  <p>Dimensions [mm]: 240 x 120 x 120 f_b class $\geq 18,3$ N/mm² density $\rho_m \geq 810$ kg/m³ (e.g. type "Mattone Doppio UNI")</p>
<p>Brick n°3 – Hollow/perforated according to EN 771-1 - LD (Low density)</p>  <p>Dimensions [mm]: 120 x 250 x 250 f_b class $\geq 5,3$ N/mm² density $\rho_m \geq 550$ kg/m³ (e.g. type "Forato")</p>	<p>Brick n°4 – Hollow/perforated according to EN 771-1 - LD (Low density)</p>  <p>Dimensions [mm]: 555 x 195 x 275 f_b class $\geq 4,0$ N/mm² density $\rho_m \geq 600$ kg/m³ (e.g. type "Brique creuse RC 40")</p>
<p>Brick n°5 – Hollow/perforated according to EN 771-1 - LD (Low density)</p>  <p>Dimensions [mm]: 373 x 238 x 250 f_b class ≥ 15 N/mm² density $\rho_m \geq 800$ kg/m³ (e.g. type "Porotherm 25 P+W")</p>	<p>Brick n°6 – Hollow/perforated according to EN 771-1 - LD (Low density)</p>  <p>Dimensions [mm]: 115 x 240 x 71 f_b class ≥ 12 N/mm² density $\rho_m \geq 900$ kg/m³ (e.g. type "Hz B – 1.0 1NF 12-1")</p>



Resina FRP poliestere senza stirene

CARICHI CONSIGLIATI

CARICHI AMMISSIBILI ESTRATTI DA ETA-11/0532

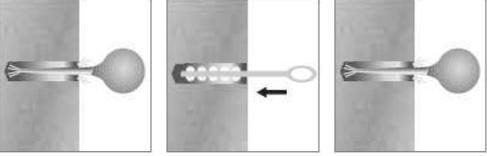
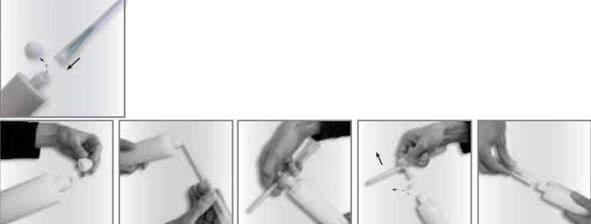
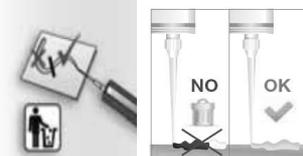
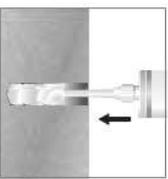
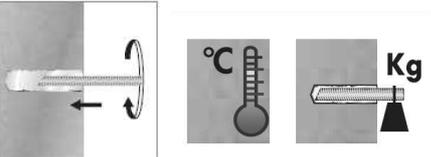
Blocco n°1 – Mattone pieno			M8	M10	M12
Carico ammissibile di servizio	N _{amm}	[kN]	0,65	1,03	1,15
	V _{amm}	[kN]	1,32	2,94	2,62
Blocco n°2 – Mattone forato/perforato			M8 GC 12x80	M10 GC 15x85	M12 GC 20x85
Carico ammissibile di servizio	N _{amm}	[kN]	1,48	1,81	2,09
	V _{amm}	[kN]	1,72	2,03	2,93
Blocco n°3 – Mattone forato/perforato			M8 GC 12x80	M10 GC 15x85	M12 GC 20x85
Carico ammissibile di servizio	N _{amm}	[kN]	0,29	0,73	0,80
	V _{amm}	[kN]	0,93	1,08	0,86
Blocco n°4 – Mattone forato/perforato			M8 GC 12x80	M10 GC 15x85	M12 GC 20x85
Carico ammissibile di servizio	N _{amm}	[kN]	0,39	0,44	0,26
	V _{amm}	[kN]	0,44	0,63	0,44
Blocco n°5 – Mattone forato/perforato			M8 GC 12x80	M10 GC 15x85	M12 GC 20x85
Carico ammissibile di servizio	N _{amm}	[kN]	0,92	0,91	1,02
	V _{amm}	[kN]	0,78	1,06	1,00
Blocco n°6 – Mattone forato/perforato			M8 GC 12x80	M10 GC 15x85	M12 GC 20x85
Carico ammissibile di servizio	N _{amm}	[kN]	1,19	1,69	1,78
	V _{amm}	[kN]	1,25	2,23	1,65

> Carichi validi per singolo ancorante senza influenza di interasse e distanza dal bordo
> Loads for single anchor with no influence of spacing and edge distance

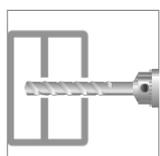
> Azione di taglio non diretta verso il bordo>
> Coefficiente di sicurezza globale incluso>

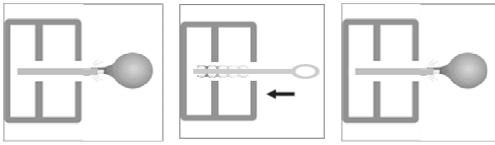
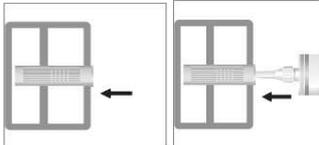
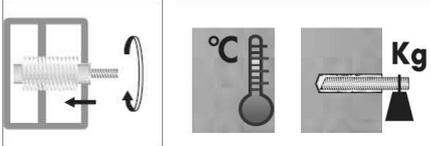
Per tutte le altre caratteristiche tecniche fare riferimento al benessere tecnico europeo del prodotto ETA-13/0532

INSTALLAZIONE IN MATERIALI PIENI

1		<p>Eseguire il foro con il corretto diametro e la giusta profondità usando un trapano tassellatore a roto-percussione. Verificare la perpendicolarità del foro durante l'operazione di foratura.</p>
2	 <p>4x Soffiatura Blower Pump 4x Scovolinatura Brush 4x Soffiatura Blower Pump (al posto della pompa soffiante manuale è possibile utilizzare aria compressa senza residui di olio)</p>	<p>Pulire il foro dalla polvere formatasi durante la foratura: il foro dovrà essere pulito procedendo con almeno 4 operazioni di soffiatura, 4 operazioni di scovolinatura ed ancora successive 4 operazioni di soffiatura. Prima di scovolinare pulire lo scovolino e verificare se il diametro dello scovolino è sufficiente.</p>
3		<p>Per le cartucce formato 400 ml svitare il tappo, avvitare il mixer e inserire la cartuccia nell'apposita pompa. Per i formati da 300 ml e 165 ml, svitare il tappo, estrarre la clip di chiusura metallica secondo le seguenti operazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - inserire il miscelatore nell'asola dell'estrattore in plastica, - tirare l'estrattore per sfilare la clip metallica di chiusura del sacchetto. Dopodiché avvitare il mixer e inserire la cartuccia nell'apposita pompa.
4		<p>Prima di utilizzare la cartuccia, estrarre una prima parte del prodotto assicurandosi che i due componenti si siano completamente miscelati. La completa miscelazione è raggiunta quando dal miscelatore il prodotto, ottenuto dall'unione dei due componenti, fuoriesce con colore uniforme. Solo allora la cartuccia è pronta per l'uso.</p>
5		<p>Estrudere il prodotto in modo uniforme partendo da fondo foro, per evitare che si creino bolle d'aria rimuovere il mixer lentamente passo-passo fuori dal foro durante l'operazione di iniezione. Riempire il foro con una quantità di prodotto corrispondente ai 2/3 della profondità di foratura.</p>
6		<p>Inserire subito dopo la barra di ancoraggio, marcata con la corretta profondità di ancoraggio, lentamente e con movimento rotatorio, rimuovere l'eccesso di prodotto formatosi attorno all'estremità della barra. Rispettare i tempi di lavorabilità e messa in carico.</p>

INSTALLAZIONE IN MATERIALI FORATI

1		<p>Eseguire il foro con il corretto diametro e la giusta profondità usando un trapano tassellatore a rotazione. Verificare la perpendicolarità del foro durante l'operazione di foratura.</p>
---	---	---

<p>2</p>	 <p>4x Soffiatura Blower Pump 2x Scovolinatura Brush 4x Soffiatura Blower Pump (al posto della pompa soffiante manuale è possibile utilizzare aria compressa senza residui di olio)</p>	<p>Pulire il foro dalla polvere formatasi durante la foratura: il foro dovrà essere pulito procedendo con almeno 4 operazioni di soffiatura, 2 operazioni di scovolinatura ed ancora successive 4 operazioni di soffiatura. Prima di scovolinare pulire lo scovolino e verificare se il diametro dello scovolino è sufficiente.</p>
<p>3+4</p>	<p>Seguire le istruzioni a pagina precedente</p>	
<p>5</p>		<p>Rimuovere il tappo di centraggio dalla gabbietta. Inserire la gabbietta nel foro. Riempire la gabbietta uniformemente partendo dal fondo. Rimuovere il mixer lentamente passo-passo durante l'estrusione: rimuoverlo di circa 10 mm per ogni operazione di pompaggio. Riempire la gabbietta completamente.</p>
<p>6</p>		<p>Rimettere il tappo di centraggio sulla gabbietta. Inserire subito dopo la barra di ancoraggio, marcata con la corretta profondità di ancoraggio, lentamente e con movimento rotatorio, rimuovere l'eccesso di prodotto formatosi attorno all'estremità della barra. Rispettare i tempi di lavorabilità e messa in carico.</p>

> La nostra azienda, si rende garante dei valori di carico ammissibili riportati sul presente documento, esclusivamente qualora siano rigorosamente rispettate tutte le prescrizioni di installazione, su materiali da costruzione della classe indicata. Si riserva altresì il diritto di apportare ai propri prodotti quelle modifiche che riterrà necessarie o utili, senza pregiudicarne le caratteristiche essenziali.

Declina ogni responsabilità per le possibili inesattezze contenute nel presente documento, se dovuto ad errori di stampa o di trascrizione.