

# TECNOPOL

## ANCORANTE CHIMICO

**Descrizione** Resina poliesteri bicomponente per ancoraggio chimico ad iniezione su strutture in mattoni pieni o forati di vari tipi di supporti: barre filettate, barre con doppia filettatura, anelli, ganci, cerniere, zappette, zanche, perni di ogni tipo e genere. Carichi elevati con distanze dal bordo e interasse ridotti.

**Metodo d'uso** Il prodotto si utilizza con una normale pistola per sigillanti o con una pistola speciale per il tipo 380. In fase di estrusione nello speciale beccuccio mixer, i due componenti si miscelano dando avvio al processo di polimerizzazione nel foro preventivamente praticato con un normale trapano nelle strutture in mattoni pieni o nella speciale bussola in strutture in mattoni forati.

**Caratteristiche tecniche (valori tipici)**

Temperatura resina (°C)	Tempo di indurimento	Tempo di messa in opera
5	25'	5-6h
10	15'	4-5h
20	7'	3h
25	5'	2h
30	4'	1h

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

Dimensioni caratteristiche		Misure barra filettata in acc. zincato				
		M8x100	M10x115	M12x130	M16x150	M20x260
d	Diametro (foro) (mm)	10	12	14	18	26
H <sub>b</sub>	Profondità (foro) (mm)	85	90	100	115	185
M	Filetto (mm)	M8	M10	M12	M16	M20
t <sub>fix</sub>	Spessore massimo serrabile (mm)	5	10	15	30	48
h <sub>nom</sub>	Profondità di ancoraggio (mm)	85	90	100	115	185
t <sub>inst</sub>	Coppia di serraggio (Nm)	15	30	50	90	120
S <sub>w</sub>	Chiave (mm)	13	17	19	24	30
h	Spessore minimo supporto (mm)	130	140	160	175	240
d <sub>it</sub>	φ foro nell'oggetto da fissare (mm)	9	11	13,5	17,5	25

		M8	M10	M12	M16	M20
Cl <sub>s</sub> non fessurato f <sub>cc</sub> = 25 N/mm <sup>2</sup>	Trazione (KN)	3,3	4,5	6,0	12,0	18,0
	Taglio (KN)	3,5	5,0	7,0	12,5	18,0
	Interasse (i) (cm)	12	14,5	16,5	25	32,0
	Distanza bordo (b) (cm)	12	14,5	16,5	18,8	24,0

I valori indicati sono già quelli ammissibili con coefficienti di sicurezza pari a 4 per la trazione e 3 per il taglio. Nel caso di fissaggi in presenza di acqua ridurre i carichi del 20%.

**Applicazioni** Ancoraggio di vari tipi di strutture: tende, cancellate, parapetti, caloriferi, sanitari, pensili, cavi di tensione, tiranti di centina, insegne pubblicitarie.

**Confezioni** Cartucce da 150 e 380 ml.  
Cartoni da 12 cartucce

**Indicazioni di pericolo** Leggere attentamente le istruzioni evidenziate sulle confezioni ed eventualmente richiederci la scheda di sicurezza relativa al prodotto.

N° FISSAGGIO NEI MATERIALI PIENI		
	Cartuccia da 150	Cartuccia da 380
M8x100	~ 27	~ 47
M10x100	~ 19	~ 32
M12x115	~ 13	~ 21
M16x130	~ 8	~ 23

N° FISSAGGIO NEI MATERIALI FORATI			
	Cartuccia da 150	Cartuccia da 380	gabbietta
M8x100	~ 8	~ 14	15X85
M10x100	~ 8	~ 14	15X85
M12x115	~ 8	~ 14	15X85
M16x130	~ 8	~ 8	20X85

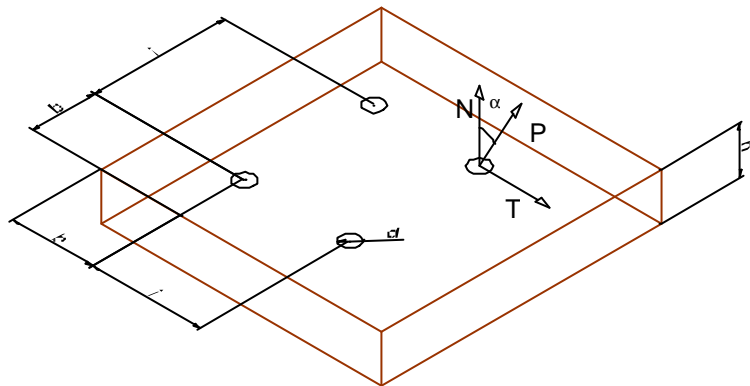
FISSAGGIO SU MATTONI PIENI E MURATURA COMPATTA						
BARRA	DIAM. FORO (mm)	PROF. FORO (mm)	SPESS. FISSABILE (mm)	SERRAGGIO (Nm)	TRAZ. CONS. (KN)	TAGLIO CONS. (KN)
M8X100	10	85	5	7,0	2,0	3,0
M10X115	12	90	10	15,0	2,6	3,4
M12X130	14	100	15	25,0	2,8	3,9

FISSAGGIO SU MATTONI FORATI CON GABBIETTA GC 80						
BARRA	DIAM. FORO (mm)	PROF. FORO (mm)	SPESS. FISSABILE (mm)	SERRAGGIO (Nm)	TRAZ. CONS. (KN)	TAGLIO CONS. (KN)
M8X100	16	85	10	5,0	0,9	2,0
M10X115	16	85	20	7,5	0,9	2,0
M12X130	16	85	30	10,0	0,9	2,5

I valori indicati sono già quelli ammissibili con coefficienti di sicurezza pari a 4 per la trazione e 3 per il taglio. Nel caso di fissaggi in presenza di acqua ridurre i carichi del 20%.

### DIMENSIONAMENTO ANCORAGGIO

- **N:** trazione
- **T:** taglio
- **P:** sforzo inclinato
- **b:** distanza dal bordo
- **i:** interassi
- **h:** spessore minimo supporto



I valori delle precedenti tabelle sono i carichi nominali  $F_{nom}$  validi per i singoli dispositivi e riferiti ad una classe di cls pari a  $25 \text{ N/mm}^2$  senza considerare la classe reale del cls, la distanza dei bordi e gli interassi. Il valore effettivo si ottiene attraverso la correzione con coefficienti del tipo:

$$F_{eff} = F_{nom} \times C_b \times C_t \times C_i \times C_r$$

dove:

- $C_b$  : coefficiente di influenza relativo alla resistenza del cls
- $C_t$  : coefficiente di influenza relativo alla profondità di ancoraggio
- $C_i$  : coefficiente di influenza relativo all'interasse degli ancoraggi
- $C_r$  : coefficiente di influenza relativo alla distanza dal bordo

### INFLUENZA DELLA RESISTENZA DEL CLS $C_b$

Per barre ad aderenza migliorata:

Per trazione pura	Per taglio puro	Azione combinata
$C_{bN} = 1 + \frac{f_{cc.act} - 25}{212,5}$	$C_{bT} = \sqrt{\frac{f_{cc.act}}{25}}$	$C_{bP} = C_{bN} - (C_{bN} - C_{bT}) \frac{a}{90}$

Per barre filettate:

Per trazione pura	Per taglio puro	Azione combinata
$C_{bN} = 1 + \frac{f_{cc.act} - 25}{100}$	$C_{bT} = \sqrt{\frac{f_{cc.act}}{25}}$	$C_{bP} = C_{bN} - (C_{bN} - C_{bT}) \frac{a}{90}$

### INFLUENZA DELLA PROFONDITÀ DI ANCORAGGIO $C_t$

I carichi consigliati si basano su prove effettuate con la profondità di ancoraggio caratteristica per il tipo di ancorante. Per profondità superiori si possono avere incrementi pari a:

Per trazione pura	Per taglio puro	Azione combinata
$C_{tN} = \frac{h_{eff}}{h_{cr}} \geq 1$	$C_{tT} = 1$	$C_{tP} = C_{tN} - (C_{tN} - 1) \frac{a}{90}$

### INFLUENZA DEGLI INTERASSI RIDOTTI $C_i$

Il coefficiente di riduzione, sia in presenza di trazione pura che di taglio, varia in funzione dell'interasse i:

$i_{cr}$  = interasse caratteristico

$i_{eff}$  = interasse effettivo ridotto

$i_{min}$  = interasse minimo assunto come 0,5xh

Per barre ad aderenza migliorata e filettate:

Per trazione pura, taglio puro ed Azione combinata
$C_i = 0,5x \frac{i_{eff}}{i_{cr}} + 0,5$

### INFLUENZA DELLA DISTANZA DAL BORDO RIDOTTA $C_r$

Il coefficiente di riduzione, sia in presenza di trazione pura che di taglio, varia in funzione della distanza b:

$b_{cr}$  = interasse caratteristico

$b_{eff}$  = interasse effettivo ridotto

$b_{min}$  = interasse minimo assunto come 0,5xh

Per barre ad aderenza migliorata e filettate:

$C_{rN} = 0,75x \frac{b_{eff}}{b_{cr}} + 0,25$	(Per trazione pura)
$C_{rT} = \frac{b_{eff}}{b_{cr}}$	(Per taglio diretto verso il bordo)
$C_{rT} = 0,75x \frac{b_{eff}}{b_{cr}} + 0,25$	(Per taglio non diretto verso il bordo)
$C_{rP} = C_{rN} - (C_{rN} - C_{rT}) \frac{a}{90} \leq 1$	(Per carico combinato)

I dati sopracitati sono basati sulle nostre attuali migliori esperienze pratiche e di laboratorio. Non ci assumiamo alcuna responsabilità per risultati negativi derivanti da un uso improprio o che dipendano da fattori estranei alla qualità del prodotto. Questa scheda annulla e sostituisce ogni edizione precedente.