



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 gabbietta 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



Resina FRP poliestere senza stirene

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

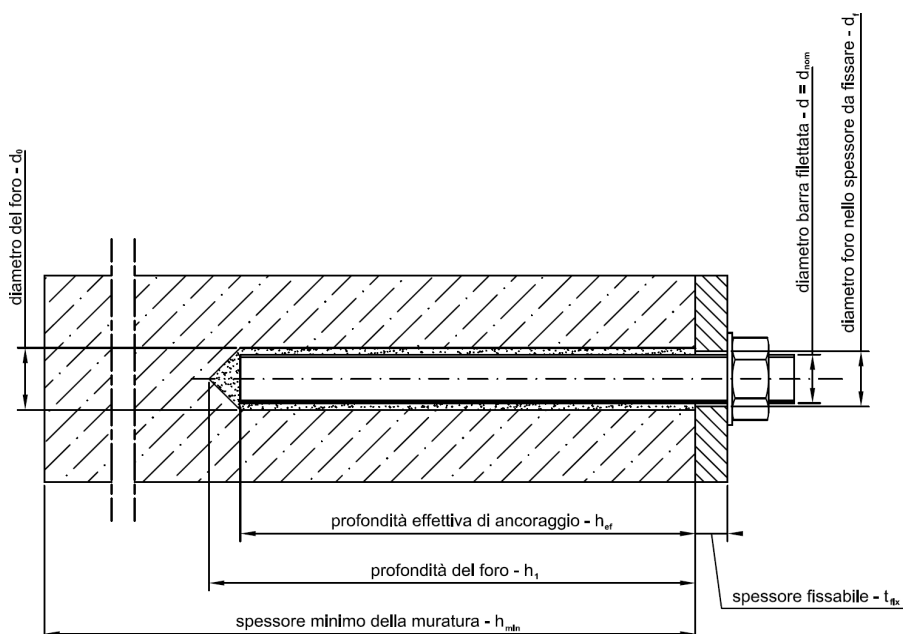
		M8	M10	M12	M16	M20	M24
Trazione	[kN]	3.7	6.3	9.3	12.7	18.0	27.0
Taglio	[kN]	5.4	8.6	12.5	23.3	36.4	52.5

> Carichi validi per singolo ancorante senza influenza di interasse e distanza dal bordo e h 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).

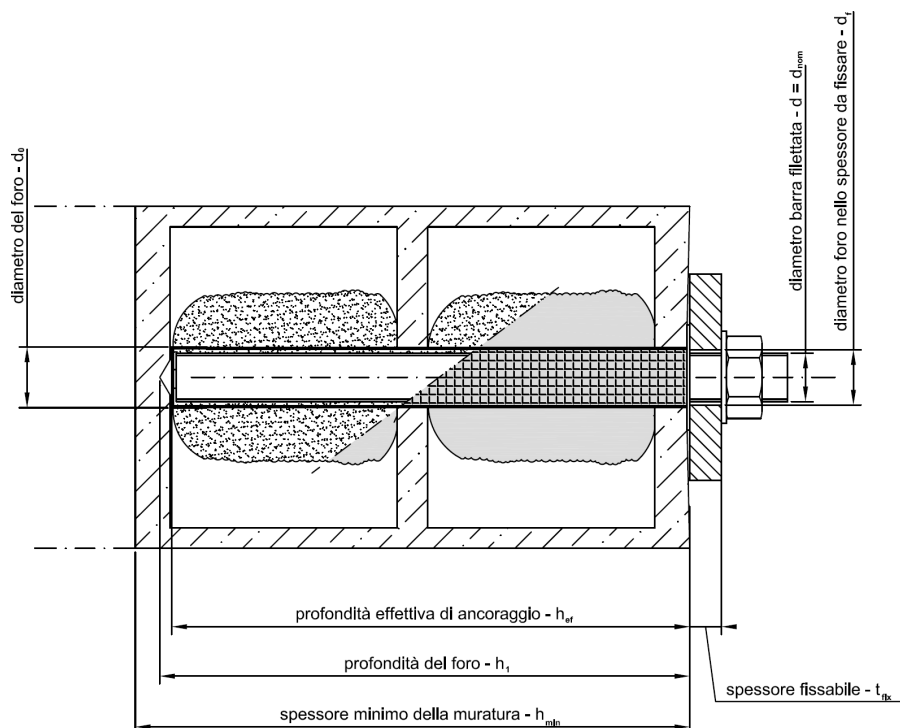
DATI TECNICI				
Fissaggio su mattone pieno				
Dimensione barre cl. 5.8		M8	M10	M12
Diametro nominale del foro	d_0 [mm]	10	12	14
Max diam. foro nell' elemento da fissare	d_{fix} [mm]	9	12	14
Profondità effettiva di ancoraggio	h_{ef} [mm]	80	85	95
Profondità del foro	h_1 [mm]	$h_{ef} + 5$ mm		
Coppia 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

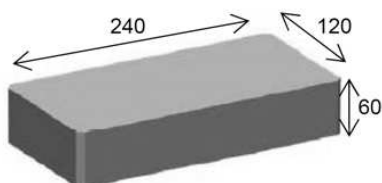


DATI TECNICI

Tipologie di blocchi murari

Brick n°1 – Solid

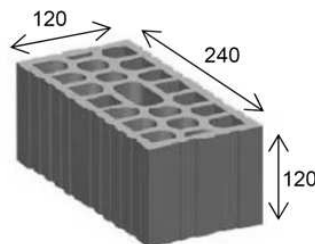
according to EN 771-1 - HD (High density)



Dimensions [mm]: 120 x 240 x 60
 f_b class $\geq 73 \text{ N/mm}^2$
 density $\rho_m \geq 1700 \text{ kg/m}^3$
 (e.g. type "Mattone Pieno")

Brick n°2 – Hollow/perforated

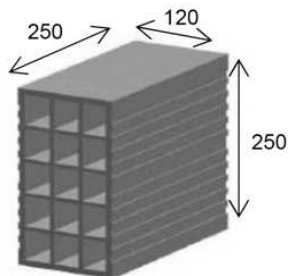
according to EN 771-1 - LD (Low density)



Dimensions [mm]: 240 x 120 x 120
 f_b class $\geq 18,3 \text{ N/mm}^2$
 density $\rho_m \geq 810 \text{ kg/m}^3$
 (e.g. type "Mattone Doppio UNI")

Brick n°3 – Hollow/perforated

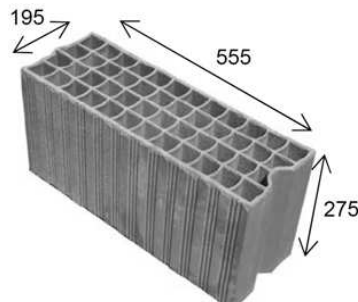
according to EN 771-1 - LD (Low density)



Dimensions [mm]: 120 x 250 x 250
 f_b class $\geq 5,3 \text{ N/mm}^2$
 density $\rho_m \geq 550 \text{ kg/m}^3$
 (e.g. type "Forato")

Brick n°4 – Hollow/perforated

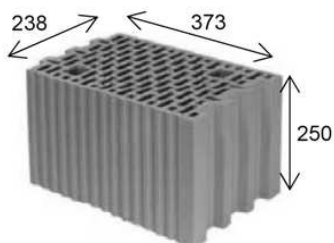
according to EN 771-1 - LD (Low density)



Dimensions [mm]: 555 x 195 x 275
 f_b class $\geq 4,0 \text{ N/mm}^2$
 density $\rho_m \geq 600 \text{ kg/m}^3$
 (e.g. type "Brique creuse RC 40")

Brick n°5 – Hollow/perforated

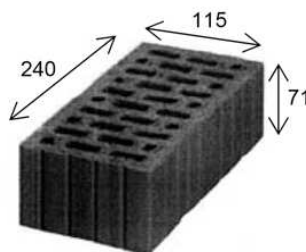
according to EN 771-1 - LD (Low density)



Dimensions [mm]: 373 x 238 x 250
 f_b class $\geq 15 \text{ N/mm}^2$
 density $\rho_m \geq 800 \text{ kg/m}^3$
 (e.g. type "Porotherm 25 P+W")

Brick n°6 – Hollow/perforated

according to EN 771-1 - LD (Low density)



Dimensions [mm]: 115 x 240 x 71
 f_b class $\geq 12 \text{ N/mm}^2$
 density $\rho_m \geq 900 \text{ kg/m}^3$
 (e.g. type "Hlz B – 1.0 1NF 12-1")



Resina FRP poliestere senza stirene

CARICHI CONSIGLIATI

CARICHI AMMISSIBILI ESTRATTI DA ETA-11/0532


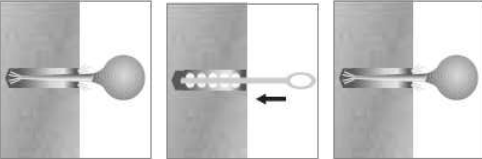
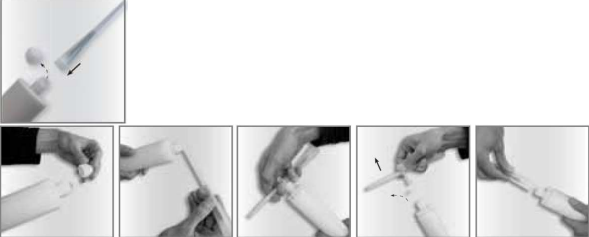
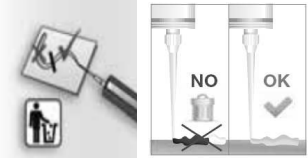
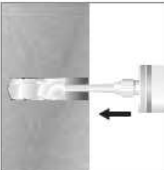
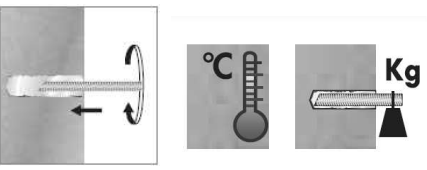
Blocco n°1 – Mattone pieno			M8	M10	M12
Carico ammissibile di servizio	N _{amm}	[kN]	0,65	1,03	1,15
	V _{amm}	[kN]	1,32	2,94	2,62
Blocco n°2 – Mattone forato/perforato			M8 GC 12x80	M10 GC 15x85	M12 GC 20x85
Carico ammissibile di servizio	N _{amm}	[kN]	1,48	1,81	2,09
	V _{amm}	[kN]	1,72	2,03	2,93
Blocco 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

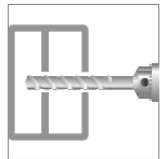
> Azione di taglio non diretta verso il bordo>
> Coefficiente di sicurezza globale incluso>

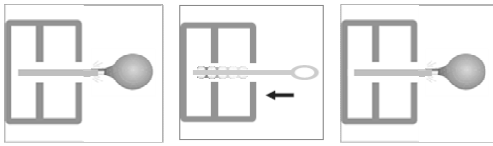
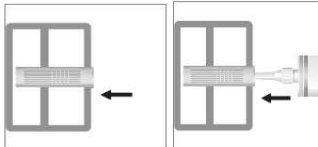
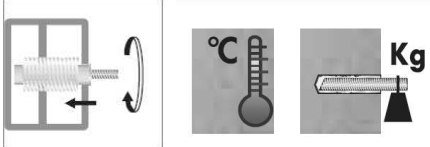
Per tutte le altre caratteristiche tecniche fare riferimento al benessere tecnico europeo del prodotto ETA-13/0532

INSTALLAZIONE IN MATERIALI PIENI

1		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.
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>	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.
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		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.
5		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.
6		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.

INSTALLAZIONE IN MATERIALI FORATI

1		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.
---	---	--

2	 <p>4x Soffiatura Blower Pump (al posto della pompa soffiante manuale è possibile utilizzare aria compressa senza residui di olio)</p> <p>2x Scovolinatura Brush</p> <p>4x Soffiatura Blower Pump</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>
3+4	<p>Seguire le istruzioni a pagina precedente</p>	
5		<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>
6		<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>