

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL DATA SHEET



ETA-19/0404 – EAD 330499-01-0601

M8-M16 and Ø 8 mm-Ø 16 mm option 7

RESINA VINILICA BICOMPONENTE SENZA STIRENE

BONDED ANCHOR TWO-COMPONENTS VINYLESTER RESIN STYRENFREE

FORMATI CARTUCCE - SIZE CARTRIDGES

Cod. 53838 (TCA-400V CE II)
 Cartuccia 400 ml
 Cartridge 400 ml

Cod. 53837 (TCA-300V CE II)
 Cartuccia 300 ml
 Cartridge 300 ml

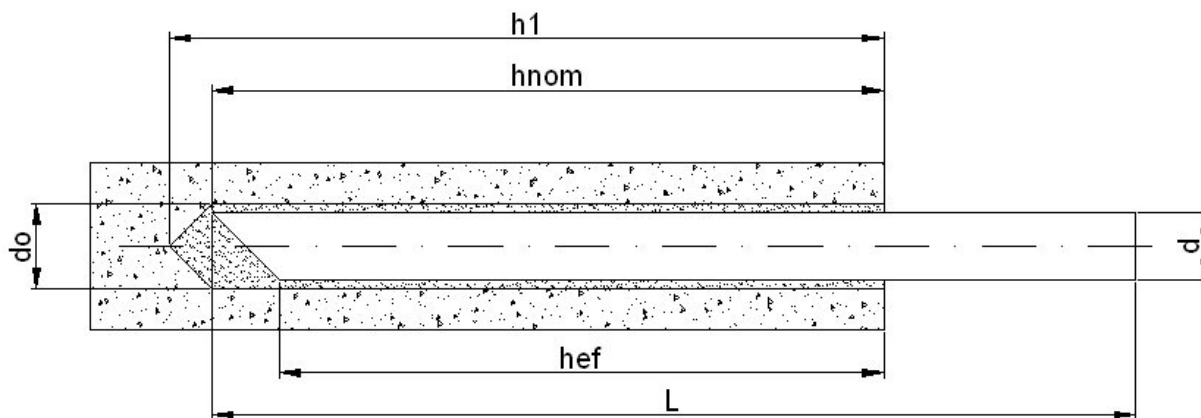
CARATTERISTICHE - CHARACTERISTICS

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Ancorante ad alto valore di aderenza particolarmente adatto per fissaggi medio/pesanti in calcestruzzo. • L'ancorante chimico, lavorando per adesione e non per espansione meccanica, non crea tensioni nel materiale di base. Grazie a questa particolarità è adatto in tutti i materiali base compatti, friabili e forati (alcuni esempi sono: calcestruzzo, roccia, pietra, muratura piena, mattoni forati e pieni, poroton, legno, ecc...). • Ottima adesione anche in presenza d'acqua. • Non necessita di premiscelazione grazie allo speciale mixer. • Cartuccia riutilizzabile 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. | <ul style="list-style-type: none"> • <i>Bonded anchor with strong adhesion value for medium/heavy-duty fixing on concrete.</i> • <i>The anchor works with adhesion and not with expansion, so it permits secure fixing without stresses in the base material. It can be used on all base material as: concrete, stone, masonry, hollow and solid brick, poroton, wood, etc..</i> • <i>Strong adhesion also with water.</i> • <i>It does not need premixing; the resin and hardener are only mixed during extrusion in the special mixer.</i> • <i>The cartridge can be reused in the future replacing the mixer.</i> • <i>Valid for a minimum of 12 Months from the date of production in case of perfect storage.</i> • <i>The cartridge must be kept in a dry, fresh place between +5°C and +30°C and possibly in the shade.</i> |
|---|---|

TEMPI e TEMPERATURE di POSA - SETTING TIMES and TEMPERATURES

Temperatura calcestruzzo [°C] <i>Concrete temperature</i>	Tempo di indurimento <i>Gel time</i>	Tempo di utilizzo dopo... <i>Cure time after...</i>
0	25 min	3 h
5	15 min	2 h
10	12 min	1 h 30 min
20	6 min	45 min
25	4 min'	30 min
30	3 min	20 min

Temperatura minima della cartuccia per l'applicazione + 5°C / *Minimum resin temperature +5°C.*



DATI TECNICI - TECHNICAL DATA

Fissaggio di barre filettate in acciaio zincato min 5 μ classe 5.8 su calcestruzzo C20/25
Fixing on concrete C20/25 with zinc plated threaded rods class 5.8

Dimensioni caratteristiche <i>Characteristic measurements</i>			M8	M10	M12	M16	M20	M24
d₀	Diametro foro <i>Hole diameter</i>	[mm]	10	12	14	18	24	28
h₁	Profondità foro <i>Hole depth</i>	[mm]	85	95	115	130	175	215
h_{nom}	Profondità nominale di ancoraggio <i>Embedment depth</i>	[mm]	80	90	110	125	170	210
h_{ef}	Profondità effettiva dell'ancoraggio <i>Effective anchorage depth</i>	[mm]	80	90	110	125	170	210
h_{min}	Spessore minimo materiale di base <i>Minimum base material thickness</i>	[mm]	115	120	140	155	200	240
T_{inst}	Coppia di serraggio <i>Fixing torque</i>	[Nm]	10	20	40	80	130	200
s_{min}	Interasse minimo <i>Minimum centre spacing</i>	[mm]	40	40	40	50	100	115
c_{min}	Minima distanza dal bordo <i>Minimum edge distance</i>	[mm]	40	40	40	50	100	115
s_w	Chiave <i>Hex key</i>	[mm]	13	17	19	24	30	36
d_f	Ømax foro nell'oggetto da fissare <i>Max hole trough fixture</i>	[mm]	9	12	14	18	22	26

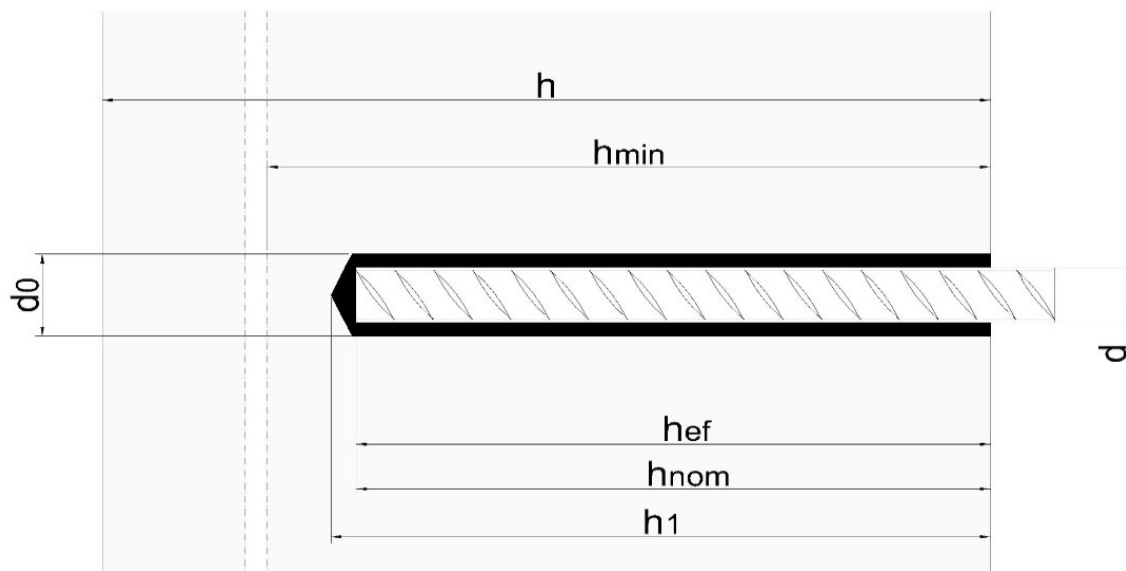
CARICHI CONSIGLIATI - RECOMMENDED LOADS

1 kN = 100 kg. • Coeff. di sicurezza già applicato. General safety factor included

Nel caso di fissaggi in presenza d'acqua, ridurre i carichi del 20% / In presence of water, loads have to be reduced of 20%.

Fissaggio su calcestruzzo C20/25 non fessurato con barre filettate classe 5.8
Fixing on uncracked concrete C20/25 with threaded rods class 5.8

		M8	M10	M12	M16	M20	M24
Trazione <i>Tensile</i>	[kN]	9,0	14,3	20,8	29,2	32,6	43,0
Taglio <i>Shear</i>	[kN]	5,4	8,6	12,5	23,3	36,2	52,5



DATI TECNICI - TECHNICAL DATA

Fissaggio su calcestruzzo C20/25 non fessurato con barre ad aderenza migliorata

Fixing on uncracked concrete C20/25 with reinforced bars

ϕ	Barra Rebar	[mm]	8	10	12	14	16
d_0	Diam. foro Hole diam.	[mm]	12	14	16	18	20
h_1	Prof. foro Hole depth	[mm]	85	95	115	130	145
h_{nom}	Profondità nominale di ancoraggio Embedment depth	[mm]	80	90	110	125	140
h_{ef}	Profondità effettiva dell'ancoraggio Effective anchorage depth	[mm]	80	90	110	125	140
h_{min}	Spessore minimo materiale di base Minimum base material thickness	[mm]	110	120	140	155	170
s_{min}	Interasse minimo Minimum spacing	[mm]	40	40	40	40	50
c_{min}	Dist. dal bordo minima Minimum edge distance	[mm]	40	40	40	40	50

CARICHI CONSIGLIATI - RECOMMENDED LOADS

1 kN = 100 kg. • Coeff. di sicurezza già applicato. General safety factor included

Nel caso di fissaggi in presenza d'acqua, ridurre i carichi del 20% / In presence of water, loads have to be reduced of 20%.

Fissaggio su calcestruzzo C20/25 non fessurato con barre ad aderenza migliorata

Fixing on uncracked concrete C20/25 with reinforced bars

Traz. cons. Recom. tensile	[kN]	10,1	12,6	17,2	21,6	25,4
Taglio cons. Recom. shear	[kN]	7,7	12,1	17,4	23,7	31,0

POSA IN OPERA - INSTALLATION

<p>1) Eseguire il foro controllandone la perpendicolarità.</p> <p>2) Soffiare il foro con apposita pompa soffiante (o aria compressa), eseguire operazione di pulizia della superficie laterale del foro con apposito scovolino, soffiare nuovamente il foro fino a che non fuoriesca più polvere e/o altro materiale residuo.</p> <p>3) Svitare il tappo, avvitare il miscelatore e inserire la cartuccia nella pompa usando protezioni per mani e viso. Nel formato 300 ml svitare il tappo, estrarre la clip 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. <p>Dopodiché avvitare il miscelatore, inserire la cartuccia nella pompa usando protezioni per mani e viso.</p> <p>4) Estrudere 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> <p>5) Estrudere la resina nel foro fino a riempirlo per 2/3. In caso di materiale forato inserire la gabbietta di plastica e poi estrudere nella gabbietta.</p> <p>6) Utilizzare una barra filettata tagliata a 45° nell'estremità verso il foro. Inserire la barra con un movimento rotatorio per la fuoriuscita delle bolle d'aria.</p> <p>7) Attendere i tempi di indurimento e posa in opera indicati nella scheda tecnica.</p>	<p>1) <i>Drill the hole and check it's perpendicularity.</i></p> <p>2) <i>Blow the hole with an appropriate pump blower (or compression air), clean the lateral surface of the hole with an appropriate brush, blow again in the hole until there is no dust and/or any residual material inside.</i></p> <p>3) <i>Unscrew the front cup, screw on the mixer and insert the cartridge in the gun. Use protections for hands and face.</i> <i>With the size 300 ml, unscrew the front cup, pull-out the steel closing clip according to the following operations:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>insert the mixer in the eye of the plastic extractor,</i> - <i>pull the extractor to unhook the steel closing clip of the foil.</i> <p><i>After that, screw on the mixer and insert the cartridge in the gun. Use protections for hands and face.</i></p> <p>4) <i>Before starting to use the cartridge, eject a first part of the product, being sure that the two components are completely mixed. The complete mixing is reached only after that the product, obtained by mixing the two component, comes out from the mixer with an uniform colour. Now the cartridge is ready to be used.</i></p> <p>5) <i>Inject resin into the hole up to fill it 2/3rds. In hollow bricks use the plastic sleeve and inject the resin inside.</i></p> <p>6) <i>Use a threaded stud with 45° cut in the side to the hole. Insert threaded stud turning back and forth to avoid presence of air in the fitted hole.</i></p> <p>7) <i>Wait the open time and curing time according to the technical data sheet.</i></p>
---	--