

SISTEMA DE ANCLAJE QUIMICO PARA HORMIGON

SISTEMA DE INYECCION POLY -SF 400

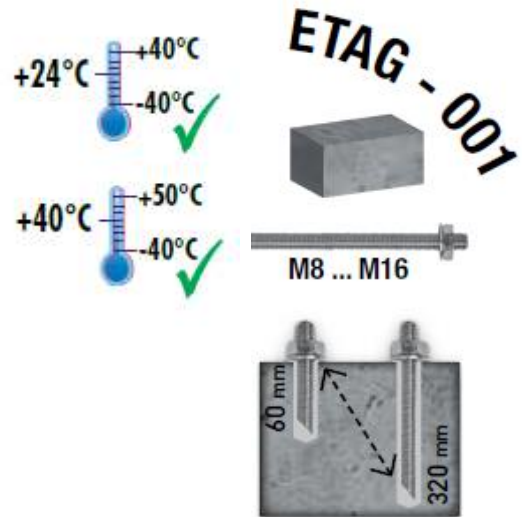
El anclaje químico **POLY-SF 400** pertenece a la nueva gama de químicos para la construcción que DIMAFI ha traído desde Europa para responder a los nuevos requerimientos que nuestro país exige, en cuanto a productos que tengan un respaldo de su funcionamiento como de su comportamiento con el medio ambiente.

Este sistema **POLY-SF 400** posee el certificado de aprobación del ente regulador lo que se refleja en el informe ETA15/0560 opción 7 para anclajes con varilla roscada desde M8 a M16 para hormigón no fisurado

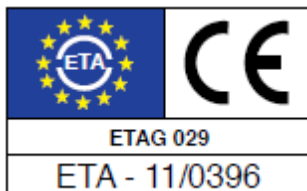


Este producto esta certificado para trabajar con diferentes profundidades de empotramiento. Esto significa que tanto el ingeniero del proyecto como el instalador tienen una gran flexibilidad para utilizarlo. La máxima profundidad de empotramiento es sobre 20 veces el diámetro nominal de la barra roscada.

Tiempos para su Instalacion	01 02 03		
	Temperatura (°C)	Tiempo de manipulación (min)	Tiempo de curado para aplicar la carga (min)
+5°C Temperatura mínima del producto para ser aplicado	30°C	3 min	20 min
	25°C	4 min	30 min
	20°C	6 min	45 min
	10°C	12 min	1 h 30'
	5°C	15 min	2 hours
	0°C	25 min	3 hours

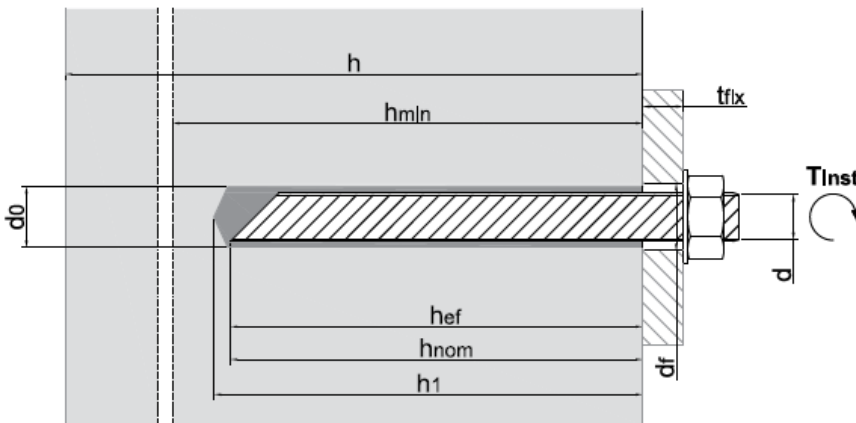


- 01 Temperatura del material base
- 02 Tiempo de manipulación (gelado)
- 03 Tiempo de curado para aplicar la carga





Datos para la instalación

LEYENDA		Material	LEYENDA	S_{cr} (mm)	Espaciamiento característico
	d (mm)	Diámetro de la Barra		C_{cr} (mm)	Distancia característica al borde
		Calidad de la Barra		S_{min} (mm)	Espaciamiento mínimo
	h_{min} (mm)	Espesor mínimo del material base		C_{min} (mm)	Distancia mínima al borde
	d_0 (mm)	Diámetro de la perforación		t_{fix} (mm)	Espesor del material a fijar
	h_1 (mm)	Profundidad de la perforación		d_f (mm)	Diámetro de la perforación en el material a fijar
	h_{nom} (mm)	profundidad embebida		S_w (mm)	Llave
	h_{ef} (mm)	profundidad efectiva del anclaje		T_{inst} (mm)	Torque de instalación



Opzione > Option 7
 M8 ... M16



Material	Diámetro de la barra	Tipología de la Barra	Espesor del material base			Diámetro de la perforación	Profundidad de la perforación			Profundidad embebida			Profundidad efectiva			Espaciamiento característico			Distancia al borde característica		
			h_{min} (mm)	d_0 (mm)	h_1 (mm)		h_{nom} (mm)	h_{ef} (mm)	S_{cr} (mm)	C_{cr} (mm)	min	med	max	min	med	max	min	med	max		
 Hormigon No Fisurado 	M8	≥ 5.8 A4-70	100	110	190	10	65	85	165	60	80	160	60	80	160	180	202	202	90	101	101
	M10	≥ 5.8 A4-70	100	120	230	12	75	95	205	70	90	200	70	90	200	210	253	253	105	126	126
	M12	≥ 5.8 A4-70	110	140	270	14	85	115	245	80	110	240	80	110	240	240	291	291	120	145	145
	M16	≥ 5.8 A4-70	136	161	356	18	105	130	325	100	125	320	100	125	320	300	351	351	150	175	175

Material	Diametro de la barra	Tipologia de la Barra	Espaciamiento minimo	Distancia minima al borde	Espesor del material a fijar	Diametro de la perforacion del elemento a fijar	Llave	Torque de instalacion
	d (mm)		S _{min} (mm)	C _{min} (mm)	t _{fix} (mm) min ÷ max	d _f (mm)	S _w (mm)	T _{inst} (Nm)
Hormigon No Fisurado 	M8	≥ 5.8 A4-70	40	40	0 ÷ 1500	9	13	10
	M10	≥ 5.8 A4-70	40	40	0 ÷ 1500	12	17	20
	M12	≥ 5.8 A4-70	40	40	0 ÷ 1500	14	19	40
	M16	≥ 5.8 A4-70	50	50	0 ÷ 1500	18	24	80


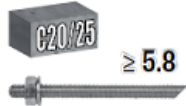
Para evitar una falla, el espesor del material base debe ser tal que $h \geq 2h_{ef}$

Datos de carga



LEYENDA	N _{Rum} (KN)	Carga ultima promedio a la tracción
	V _{Rum} (KN)	Carga ultima promedio al corte
	N _{Rx} (KN)	Carga característica a la tracción
	V _{Rx} (KN)	Carga característica al corte
	N _{rec} (KN)	Carga admisible a la tracción
	V _{rec} (KN)	Carga admisible al corte

- Cargas para un anclaje simple sin efecto de distancia al borde o de espaciamento con $h \geq 2h_{ef}$
- 1 KN = 100 Kg
- El esfuerzo de corte está dirigido lejos del borde.
- Coeficiente de seguridad general incluido
- Coeficiente de incremento de carga usado = 1,4


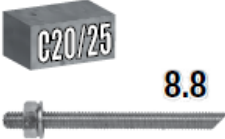
Datos de carga para una profundidad efectiva de anclaje mínima

 Material	Calidad de la barra	Diametro de la barra	Profundidad del anclaje	Carga ultima a la traccion	Carga ultima al corte	Carga característica a la traccion	Carga característica al corte	Carga admisible a la traccion	Carga admisible al corte
H20/25 Concreto no fisurado  ≥ 5.8	≥ 5.8	M8	60	19,0	11,4	19,0	9,5	7,5	5,4
	≥ 5.8	M10	70	30,2	18,1	27,4	15,1	10,9	8,6
	≥ 5.8	M12	80	39,7	26,3	33,8	21,9	13,4	12,5
	≥ 5.8	M16	100	56,4	48,9	47,0	40,8	18,6	23,3

Datos de carga para una profundidad efectiva de anclaje media

 Material	Calidad de la barra	Diametro de la barra	Profundidad del anclaje	Carga ultima a la traccion	Carga ultima al corte	Carga característica a la traccion	Carga característica al corte	Carga admisible a la traccion	Carga admisible al corte
H20/25 Concreto no fisurado  ≥ 5.8	≥ 5.8	M8	80	19,0	11,4	19,0	9,5	9,0	5,4
	≥ 5.8	M10	90	30,2	18,1	30,2	15,1	14,0	8,6
	≥ 5.8	M12	110	43,8	26,3	43,8	21,9	18,4	12,5
	≥ 5.8	M16	125	70,5	48,9	58,7	40,8	23,3	23,3

Datos de carga para una profundidad efectiva de anclaje media

 Material	Calidad de la barra	Diametro de la barra	Profundidad del anclaje	Carga ultima a la traccion	Carga ultima al corte	Carga característica a la traccion	Carga característica al corte	Carga admisible a la traccion	Carga admisible al corte
H20/25 Concreto no fisurado  8.8	≥ 5.8	M8	160	29,2	17,5	29,2	14,6	13,9	8,3
	≥ 5.8	M10	200	46,4	27,8	46,4	23,2	22,1	13,2
	≥ 5.8	M12	240	67,4	40,4	67,4	33,7	32,1	19,2
	≥ 5.8	M16	320	125,0	75,0	125,0	62,5	59,5	35,7

Rendimiento del pomo de POLY-SF 400

RENDIMIENTO EN PERFORACIONES DEL POMO DE EPOXICO 400CC														
Diametro Fijador (Pulgadas)	Diametro Agujero (pulgadas)	PROFUNDIDAD DE PERFORACION (Pulgadas)												
		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1/4	5/16	442,07	294,71	221,03	176,83	147,36	126,30	110,52	98,24	88,41	80,38	73,68	68,01	63,15
3/8	7/16	306,05	204,03	153,02	122,42	102,02	87,44	76,51	68,01	61,21	55,64	51,01	47,08	43,72
1/2	9/16	234,04	156,02	117,02	93,61	78,01	66,87	58,51	52,01	46,81	42,55	39,01	36,01	33,43
5/8	3/4	90,42	60,28	45,21	36,17	30,14	25,84	22,61	20,09	18,08	16,44	15,07	13,91	12,92
3/4	7/8	76,51	51,01	38,26	30,60	25,50	21,86	19,13	17,00	15,30	13,91	12,75	11,77	10,93
7/8	1	66,31	44,21	33,15	26,52	22,10	18,95	16,58	14,74	13,26	12,06	11,05	10,20	9,47
1	1 1/8	58,51	39,01	29,25	23,40	19,50	16,72	14,63	13,00	11,70	10,64	9,75	9,00	8,36
1 1/8	1 1/4	52,35	34,90	26,17	20,94	17,45	14,96	13,09	11,63	10,47	9,52	8,72	8,05	7,48
1 1/4	1 3/8	47,36	31,58	23,68	18,95	15,79	13,53	11,84	10,53	9,47	8,61	7,89	7,29	6,77
1 3/8	1 1/2	43,25	28,83	21,62	17,30	14,42	12,36	10,81	9,61	8,65	7,86	7,21	6,65	6,18
1 1/2	1 5/8	39,79	26,52	19,89	15,91	13,26	11,37	9,95	8,84	7,96	7,23	6,63	6,12	5,68

NOTA: ESTOS RENDIMIENTOS SON TEORICOS, CONSIDERANDO QUE SE DEBEN LLENAR SOLO 2/3 DE LA PERFORACION COMENZANDO DESDE EL FONDO. NI LA CANTIDAD DE EPOXICO QUE SE PIERDE POR ASEGURAR LA MEZCLA EN LA BOQUILLA.