

SOUDAFIX P280-SF

Revisione: 04/08/2023

Pagina 1 di 5

Dati tecnici:

Base	Base Poliestere, senza stirene		
Consistenza	Pasta stabile		
Sistema di polimerizzazione	Reazione chimica		
Tempo di polimerizzazione completo (20°C/65% R.H.)	<u>Temp. Substrato</u>	<u>Tempo di lavoro</u>	<u>Substrato asciutto</u>
	0°C	25 min	180 min
	5°C	15 min	120 min
	10°C	12 min	90 min
	15°C	8 min	60 min
	20°C	6 min	45 min
	25°C	4 min	30 min
	30°C	3 min	20 min
Gravità specifica	Ca. 1,75 g/cm ³		
Resistenza alla temperatura	-40 °C to + 50°C		

Prodotto:

SOUDAFIX P280-SF è una resina di ancoraggio bicomponente per il fissaggio senza pressione di barre filettate (ETA: M8 - M16), prigionieri, barre di rinforzo, collari filettati, profili, ecc. in vari materiali solidi e cavi, come calcestruzzo non fessurato, calcestruzzo cellulare, mattoni pieni o cavi, calcestruzzo poroso, pietra naturale, pareti in cartongesso, ecc...

Caratteristiche:

- Facile da usare e da applicare
- Polimerizzazione rapida
- Privo di stirene (basso odore)
- Ampia area di applicazione anche su calcestruzzo asciutto e bagnato
- Applicazione sopraelevata
- Cartuccia riutilizzabile semplicemente sostituendo il miscelatore statico
- Ideale per l'ancoraggio in mattoni forati in combinazione con i manicotti
- Fissaggio impermeabile e a tenuta stagna
- Valutazione Tecnica Europea ETA 19/0345 basata su EAD 330499-00-0601 per l'uso in calcestruzzo non fessurato.
- Valutazione Tecnica Europea ETA 19/0346 basata su EAD 330076-00-0604 per l'uso in muratura (piena o cava).

Ambito di applicazione:

Fissaggio di carichi pesanti in materiali da costruzione solidi e cavi. Ancoraggio senza pressione anche in prossimità dei bordi.

Confezione:

Colore: grigio scuro dopo la miscelazione
Formato: cartucce da 300ml uso con pistola standard per sigillanti; cartucce da 400ml uso con pistola specifica per ancoranti

Durata di conservazione:

12 mesi nella confezione originale. Conservare in luogo fresco e asciutto a temperature comprese tra +5°C e +25°C.

Nota: Le direttive contenute in questa documentazione sono il risultato dei nostri esperimenti e della nostra esperienza e sono state presentate in buona fede. A causa della diversità dei materiali e dei substrati e del gran numero di applicazioni possibili che sfuggono al nostro controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per i risultati ottenuti. In ogni caso si raccomanda di effettuare esperimenti preliminari.

SOUDAFIX P280-SF

Revisione: 04/08/2023**Pagina 2 di 5****Substrati:**

Tipo: Tutti i normali substrati edilizi porosi, scarsa adesione su materiali lisci non porosi.

Stato della superficie: Pulita, asciutta, priva di polvere e grasso.

Trattamento: non è richiesta nessuna preparazione delle superfici. Nei materiali cavi è necessario l'uso di guaine.

Applicazione

Metodo di applicazione: pistola per cartucce o per bicomponenti

Temperatura di applicazione: Da +5°C a +30°C

Pulizia:

Prima della polimerizzazione: eliminare l'eccesso di prodotto e pulire successivamente con acqua ragia o acetone.

Dopo la polimerizzazione: si consiglia di lasciare polimerizzare completamente il prodotto, in modo che possa essere facilmente rimosso meccanicamente con martello e scalpello.

Riparazione: con lo stesso materiale

Raccomandazioni di sicurezza:

Applicare le consuete precauzioni di igiene industriale.

Utilizzare solo in spazi ben ventilati.

Consultare l'etichetta per ulteriori informazioni.

Osservazioni:

Esiste il rischio di macchie su substrati porosi come la pietra naturale. Su tali supporti si consiglia di effettuare un test preliminare di compatibilità.

Istruzioni per l'uso:

- Praticare un foro della profondità consigliata
- Pulire accuratamente il foro con una spazzola e una pompa ad aria compressa.
- Applicare lo static mixer sulla cartuccia
- Erogare i primi 10 cm di prodotto a perdere (su un pezzo di cartone) fino a ottenere un colore uniforme (grigio scuro) e a miscelare bene il prodotto.
- Mattoni piena: riempire il foro partendo dal fondo.
- Mattone cavo: inserire il manicotto e riempirlo dal basso verso l'alto, in modo che la resina venga premuta attraverso i piccoli fori del manicotto.
- Inserire la barra filettata con un movimento rotatorio da sinistra a destra.
- Controllare che il foro sia adeguatamente riempito
- Rispettare il tempo di indurimento. Non muovere la barra durante l'indurimento.
- Lasciare indurire anche l'eccesso di prodotto. Una volta indurito, rimuoverlo meccanicamente con martello e scalpello.
- Installare il componente, avvitando alla giusta coppia di serraggio

Nota: Le direttive contenute in questa documentazione sono il risultato dei nostri esperimenti e della nostra esperienza e sono state presentate in buona fede. A causa della diversità dei materiali e dei substrati e del gran numero di applicazioni possibili che sfuggono al nostro controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per i risultati ottenuti. In ogni caso si raccomanda di effettuare esperimenti preliminari.

SOUDAFIX P280-SF

Revisione: 04/08/2023

Pagina 3 di 5

Parametri di installazione delle barre filettate nel calcestruzzo non fessurato:

Diametro barra filettata	d	mm	M8	M10	M12	M16
Diametro della punta	d_0	mm	10	12	14	18
Profondità di ancoraggio minima	$h_{ef,min}$	mm	60	70	80	100
Profondità massima di ancoraggio	$h_{ef,max}$	mm	160	200	240	320
Profondità del foro di perforazione	h_l	mm	$h_{ef} + 5 \text{ mm}$			
Distanza minima dal bordo	c_{min}	mm	40	50	60	75
Distanza assiale minima	s_{min}	mm	40	50	60	75
Spessore minimo dell'elemento	h_{min}	mm	$h_{ef} + 30 \text{ mm}$ $\geq 100 \text{ mm}$			$h_{ef} + 2 d_0$
Coppia di serraggio	T_{inst}	Nm	10	20	40	80

Parametri di installazione delle barre filettate nella muratura:

Diametro asta filettata	d	mm	M8	M10	M12
Diametro della punta	d_0	mm	10	12	14
Profondità di ancoraggio	h_{ef}	mm	80	85	95
Profondità del foro di perforazione	h_l	mm	$h_{ef} + 5 \text{ mm}$		
Distanza minima dai bordi	c_{min}	mm	120	128	143
Distanza minima tra i bordi	s_{min}	mm	240	255	285
Coppia di serraggio	T_{inst}	Nm	5	8	10

Nota: Le direttive contenute in questa documentazione sono il risultato dei nostri esperimenti e della nostra esperienza e sono state presentate in buona fede. A causa della diversità dei materiali e dei substrati e del gran numero di applicazioni possibili che sfuggono al nostro controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per i risultati ottenuti. In ogni caso si raccomanda di effettuare esperimenti preliminari.

Soudafix P280-SF

Revisione: 04/08/2023

Pagina 4 di 5

Tabella C1: Valori caratteristici per i carichi di trazione e di taglio delle barre filettate nel calcestruzzo non fessurato						
Resistenza caratteristica per carichi di trazione			M8	M10	M12	M16
Cedimento dell'acciaio ¹⁾						
Resistenza alla trazione caratteristica	$N_{Rk,s}$	kN	Vedere la resistenza caratteristica in ETA-19/0345			
Cedimento del cono di calcestruzzo						
Resistenza alla trazione caratteristica	$N_{Rk,c}$	kN	Vedere la resistenza caratteristica in ETA-19/0345			
Interasse caratteristico tra gli ancoraggi	$s_{cr,N}$	mm	3 · h_{ef}			
Distanza dal bordo caratteristica	$c_{cr,N}$	mm	1.5 · h_{ef}			
Fattore per il cono in calcestruzzo in calcestruzzo non fessurato	$k_{ucr,N}$	-	Vedere la resistenza caratteristica in ETA-19/0345			
Cedimento combinato del cono di calcestruzzo e dell'estrattore						
Resistenza alla trazione caratteristica nel calcestruzzo non fessurato C20/25						
Intervallo di temperatura: -40°C / 50°C ($T_{imp} = +40°C$)	$T_{Rk,unr}$	N/mm ²	12,0	12,0	11,0	9,0
Fattori di incremento per il calcestruzzo non fessurato ψ_c	C30/37		1,04			
	C40/50		1,07			
	C50/60		1,09			
Mancanza di spaccatura						
Distanza dal bordo	$c_{cr,sp}$	mm	0,5 · $s_{cr,sp}$			
Spaziatura	for $h = h_{min}$	$s_{cr,sp}$	$s_{cr,sp} = 4 h_{ef}$			
	if $h_{min} \leq h < 2 h_{ef}$	$s_{cr,sp}$	$s_{cr,sp} =$ valore interpolato			
	if $h > 2 h_{ef}$	$s_{cr,sp}$	$s_{cr,sp} = s_{cr,Np} = 20 \cdot d \cdot (T_{Rk,unr}/7,5)^{0,5} \leq 3 h_{ef}$			
Resistenza caratteristica per carichi di taglio			M8	M10	M12	M16
Guasto in acciaio senza braccio di leva ¹⁾						
Valori caratteristici per carichi di taglio	$V_{Rk,s}$	kN	Vedere la resistenza caratteristica in ETA-19/0345			
Fattore di duttilità in funzione della rottura dell'acciaio sotto carico di taglio	k_7	-	1,0			
Guasto in acciaio con braccio di leva ¹⁾						
Momento flettente caratteristico $M_{ORk,s}$ Nm	$M_{Rk,s}^0$	Nm	Vedere la resistenza caratteristica in ETA-19/0345			
Cedimento del calcestruzzo						
Fattore di rottura del calcestruzzo	$k = k_3 = k_8$	-	2.0			
Cedimento del bordo del calcestruzzo						
Valori caratteristici per carichi di taglio $V_{Rk,c}$ kN	$V_{Rk,c}$	kN	Vedere la resistenza caratteristica in ETA-19/0345			
Lunghezza effettiva dell'ancoraggio	l_f	mm	$l_f = h_{ef}$			
Diametro esterno dell'ancoraggio	d_{nom}	mm	8	10	12	16

1) Classe di proprietà dell'acciaio secondo l'allegato A3 tabella A2 in ETA-19/0345

Nota: Le direttive contenute in questa documentazione sono il risultato dei nostri esperimenti e della nostra esperienza e sono state presentate in buona fede. A causa della diversità dei materiali e dei substrati e del gran numero di applicazioni possibili che sfuggono al nostro controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per i risultati ottenuti. In ogni caso si raccomanda di effettuare esperimenti preliminari.

SOUDAFIX P280-SF

Revisione: 04/08/2023

Pagina 5 di 5

Tabella C1: Resistenza caratteristica a trazione e a taglio delle barre filettate in muratura			
Intervallo di temperatura -40°C / +40°C (T _{imp} = 24°C) e -40°C/+50°C (T _{imp} = 40°C)			
Mattone pieno in argilla n°1 (vedi ETA-19/0346), fb ≥ 73 N/mm²		Resistenza caratteristica ¹⁾	
Diametro barra filettata	Tensione N _{Rk} (kN)²	Taglio V _{rk} (kN) ³⁾	
M8	1,5	1,5	
M10	2,5	2,5	
M12	3,0	3,0	
Mattone cavo in argilla n°2 (vedere ETA-19/0346), fb ≥ 18,3 N/mm²		Resistenza caratteristica ¹⁾	
Diametro barra filettata	Gabbietta	Tensione N _{Rk} (kN)²	Taglio V _{rk} (kN) ³⁾
M8	SH 12x80	3,5	3,5
M10	SH 15x85	4,0	4,0
M12	SH 20x85	5,0	5,0

1) Per i dettagli relativi al tipo di mattone si veda l'ETA 19/0346.

2) Per la progettazione secondo EOTA TR054: NRk = NRk,p = NRk,b; NRk,pb - il cedimento dell'acciaio non è determinante

3) Per la progettazione secondo EOTA TR054: VRk,s = VRk,b - il cedimento dell'acciaio senza braccio di leva non è determinante - VRk,c secondo EOTA TR054

Momenti flettenti caratteristici nella muratura					
Diametro barra filettata			M8	M10	M12
Momento flettente caratteristico con barra filettata standard grado 5,8	M _{Rk,s}	Nm	19	37	65
Fattore di sicurezza parziale	γ _{Ms}	-	1,25		
Momento flettente caratteristico con barra filettata standard di grado 6,8	M _{Rk,s}	Nm	22	45	79
Fattore di sicurezza parziale	γ _{Ms}	-	1,25		
Momento flettente caratteristico con barra filettata standard in acciaio inox A4-70 (classe 70)	M _{Rk,s}	Nm	26	52	92
Fattore di sicurezza parziale	γ _{Ms}	-	1,56		

Nota: Le direttive contenute in questa documentazione sono il risultato dei nostri esperimenti e della nostra esperienza e sono state presentate in buona fede. A causa della diversità dei materiali e dei substrati e del gran numero di applicazioni possibili che sfuggono al nostro controllo, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per i risultati ottenuti. In ogni caso si raccomanda di effettuare esperimenti preliminari.