



calcestruzzo non fessurato

ancoranti chimici

# Vorpa VF M14

Ancorante chimico a base vinilestere in fiala con inserimento barra a rotazione

gruppo prodotti



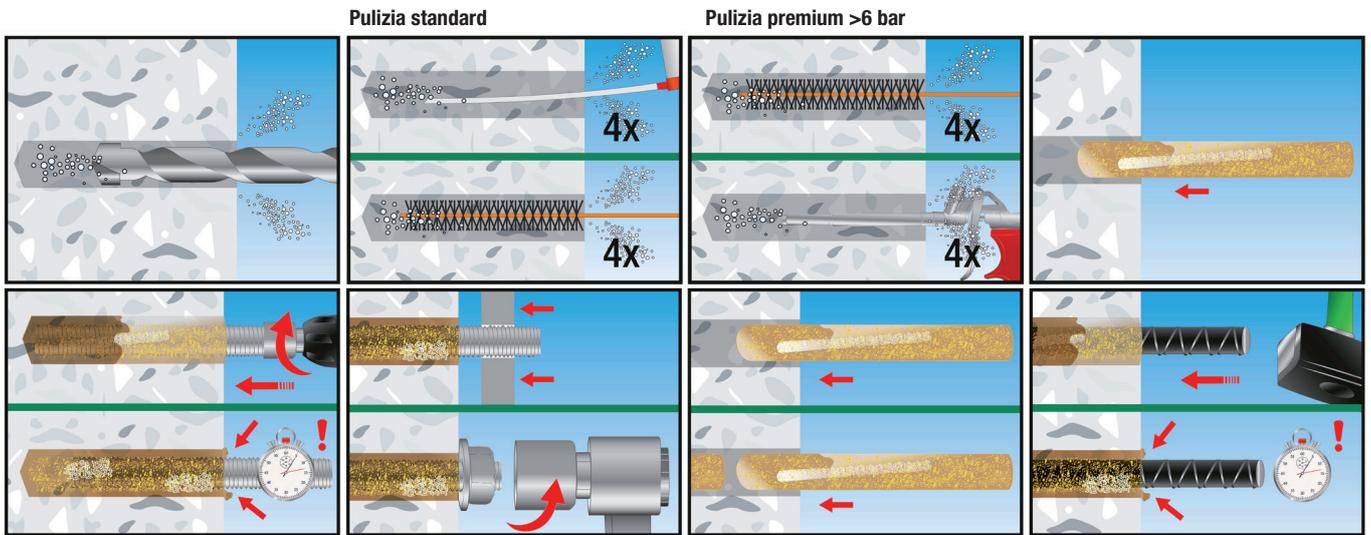
**Idoneo per**

- calcestruzzo non fessurato

**Per ancorare**

- fissaggi di barre filettate
- fissaggi sotto rotaie per cancelli, ringhiere, inferriate
- fissaggio di barriere stradali-elementi metallici
- pali per segnaletica stradale
- carpenteria metallica
- pannelli fotovoltaici, solari, termici

sequenza di montaggio



identificazione prodotto

Art.	Descrizione	Lunghezza mm	Tempo di conservazione
903	VF M14	95	24 mesi



Parametri di temperatura e manipolazione

Temperatura calcestruzzo (°C)	Tempo minimo di indurimento in calcestruzzo asciutto (ore-minuti)
-5°	5 h
0	5 h
5	1 h
10	1 h
20	20 min
30	10 min
35	10 min

Esempi di applicazione



Temperatura raccomandata della fiala in fase di installazione +5°C

# Vorpa VF M14

Ancorante chimico a base vinilestere in fiala con inserimento barra a rotazione



calcestruzzo non fessurato

## esposizione prodotto

### Caratteristiche

- fissaggio a reazione chimica costituiti da una fialoide, composta da una miscela di resine particolarmente formulate, inerte a sabbia di quarzo e catalizzatore. L'introduzione della barra deve avvenire in rotazione all'interno del foro con il trapano a rotopercolazione inserita
- capsula composta da doppia fiala, una contenente il catalizzatore in pressione, l'altra la resina con sabbia e inerte. In fase di rottura l'aria in pressione distribuisce il catalizzatore su tutta la lunghezza del foro, garantendo una presa uniforme sulla superficie
- inserimento da ambedue i lati della fiala
- non richiede l'uso di pistole ad iniezione
- dosaggio controllato del prodotto
- rapidi tempi di applicazione e presa

### Caratteristiche

- nessuno spreco di materiale. Pratica ed affidabile
- nessun rifiuto da smaltire ad applicazione terminata
- utilizzabile anche su superfici umide e fori allagati
- idoneo per utilizzo con barre filettate
- idoneo per applicazioni in prossimità dei bordi, ridotta di tensione sul materiale di base
- alti valori di caricabilità con ridotte profondità di posa

### Suggerimenti per l'uso

- evitare esposizione diretta alla luce del sole e da fonti di calore
- **pulire accuratamente il foro prima di eseguire le applicazioni, servendovi di apposite spazzole di metallo e pompette manuali**
- **l'introduzione della fiala deve avvenire in rotazione all'interno del foro con il trapano a percussione inserita**
- **la barra deve essere tagliata a 45° in testa**

## dati tecnici

### Parametri di installazione

Diametro del foro	$d_o$	[mm]	16
Diametro del foro nell'oggetto	$d_f$	[mm]	16
Profondità foro	$h_o$	[mm]	120
Coppia di serraggio	$T_{inst}$	[mm]	60
Chiave di serraggio	SW	[mm]	22
Chiave per estremità esagonale	SW	[mm]	10

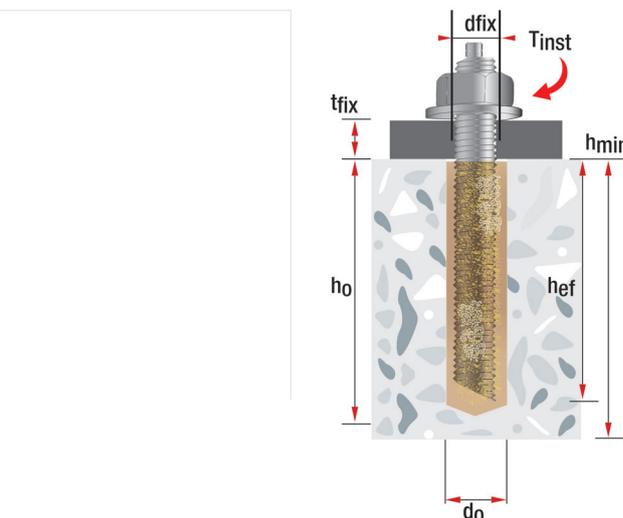
### Dati tecnici per l'installazione

Barre zincate e zincate a calde		M14	
Carico di rottura, trazione (steel 5.8) C25/30	$N_{um}$	[kN]	57,7
Carico di rottura, taglio (steel 5.8) C25/30	$V_{um}$	[kN]	34,6
Carico di rottura, trazione (steel 8.8) C25/30	$N_{um}$	[kN]	73,5
Carico di rottura, taglio (steel 8.8) C25/30	$V_{um}$	[kN]	46,2
Carico di progetto, trazione	$\geq C20/25$ appr. N	[kN]	12,0
Carico di progetto, taglio	$\geq C20/25$ appr. V	[kN]	12,0
Carico di progetto, momento flettente (steel, grade 5.8)	appr. M	[Nm]	59,4

### Interasse e distanza dal bordo

Profondità di ancoraggio	$h_{ef}$	[mm]	120
Interasse	$S_{cr,N}$	[mm]	300
Distanza dal bordo	$C_{cr,N}$	[mm]	150
Interasse minimo	$S_{min}$	[mm]	120
Minima distanza dal bordo	$C_{min}$	[mm]	60
Minimo spessore del supporto	$h_{min}$	[mm]	170

### Esempi di applicazione



### Barre in acciaio inox A4

Barre in acciaio inox A4		M14	
Carico di rottura, trazione C25/30	$N_{um}$	[kN]	73,5
Carico di rottura, taglio C25/30	$V_{um}$	[kN]	40,4
Carichi di progetto, trazione	$\geq C20/25$ appr. N	[kN]	12,0
Carichi di progetto, taglio	$\geq C20/25$ appr. V	[kN]	12,0
Carichi di progetto, momento flettente	appr. M	[Nm]	66,9

