

TECHNICAL DATA SHEET

CA VINYL

Ancorante chimico bicomponente a base di resina epossiacrilato (miscela di resina vinilestere e poliestere) senza stirene per fissaggi di carichi medio-pesanti su calcestruzzo non fessurato, muratura di mattoni pieni e forati, muratura in pietra, calcestruzzo cellulare autoclavato e legno, anche qualora i supporti siano umidi/bagnati.

CAMPI DI APPLICAZIONE

In combinazione con l'utilizzo di barre filettate o barre ad aderenza migliorata trova impiego per fissaggi professionali di elementi legati alla carpenteria medio-pesante dove vi sia l'esigenza di una rapida messa in esercizio senza che si creino tensioni nel supporto: rinforzo di murature, fissaggio di ferri di ripresa e connettori, posa di tende parasole, pensiline, corrimano, ringhiere, connessioni per legno, elementi di arredo urbano, segnaletica stradale. L'assenza di stirene consente l'utilizzo anche in ambienti chiusi. L'omologazione per fissaggi con profondità di ancoraggio variabile da 6 a 32 cm consente all'utilizzatore un'elevata flessibilità di impiego, fino a venti volte il diametro della barra utilizzata. Le temperature del supporto durante l'installazione variano da 0 a +30 °C. Le temperature di esercizio certificate rientrano negli intervalli:

- da -40°C a +40°C con una temperatura massima nel lungo periodo pari a 24 °C
- da -40°C a +50°C con una temperatura massima nel lungo periodo pari a 40 °C

LAVORAZIONE

1. Forare il supporto, in senso ortogonale, rispettando il diametro e la profondità di foratura prescritti; per supporti compatti è raccomandato l'uso di utensile a roto-percussione. Per supporti forati, per non rompere i setti interni dei laterizi, forare con trapano a semplice rotazione.
2. Estrarre accuratamente la polvere o altro materiale residuo dal foro utilizzando pompa soffiante o aria compressa e scovolino metallico: si ottiene un livello di pulizia idoneo eseguendo in sequenza almeno 4 soffiare, 4 spazzolate e 4 soffiare.
3. Le barre filettate o ad aderenza migliorata devono essere pulite e esenti da olio, grasso o ruggine
4. Per ancoraggi profondi più di 15 cm utilizzare una prolunga per il beccuccio tagliandola a misura.
5. Per supporti forati inserire nel foro la gabbietta (o il tassello a rete o la calza metallica) in modo da evitare che la resina successivamente si disperda nelle cavità.
6. Se il foro è eseguito su un punto in cui il supporto non è forato, per esempio sulla malta tra due mattoni, non utilizzare la gabbietta ed eseguire l'installazione come su un supporto compatto.
7. Per la cartuccia da 300 ml: svitare il tappo, inserire il mixer nell'asola dell'estrattore giallo e tirare in modo da sfilare la clip metallica di chiusura del sacchetto (per la cartuccia da 400 ml è sufficiente svitare il tappo). Avvitare il mixer ed inserire la cartuccia nella pistola dedicata,



Barre filettate -
Option 7: M8-M16
Barre ad aderenza migliorata -
Option 7: Ø 8-16 mm

- utilizzando protezioni per mani e viso.
8. Estrudere la resina ed eliminare la prima parte di prodotto non perfettamente miscelata fino alla fuoriuscita di resina di colore uniforme (in genere si eliminano le prime 3-5 pompate piene). Per un minore sforzo di erogazione stoccare le cartucce ad una temperatura compresa tra 15 e 25 °C
- 9a. Nel caso di supporto compatto, iniettare la resina partendo dal fondo, riempiendo il foro per circa 2/3 e risalendo col mixer.
- 9b. Nel caso di supporto forato erogare un quantitativo di resina sufficiente a farla fuoriuscire dalle maglie della gabbietta in quantità adeguata: per aumentare la tenuta aumentare la quantità di resina estrusa in modo che il bulbo raddoppi.
10. Per una migliore distribuzione dell'ancorante e per

consentire la fuoriuscita di eventuali bolle d'aria, inserire la barra avvitandola leggermente. La fuoriuscita di un lieve eccesso di resina dà la certezza visiva che l'ancoraggio è ottimale.

11. Rimuovere l'eccesso di resina sbordante dal foro o immediatamente con carta o meccanicamente con scalpello dopo indurimento.

12. In funzione alle diverse temperature del supporto, rispettare i tempi di posa e indurimento indicati di seguito prima di applicare il serraggio e il carico.

Temperatura del supporto	Lavorabilità	Serraggio e carico
30 °C	3 minuti	20 minuti
25 °C	4 minuti	30 minuti
20 °C	6 minuti	45 minuti
10 °C	12 minuti	1 ora e 30 minuti
5 °C	15 minuti	2 ore
0 °C	25 minuti	3 ore

13. Se la resina all'interno del beccuccio miscelatore è indurita, un successivo utilizzo richiederà l'uso di un nuovo mixer avendo sempre cura di eliminare la prima parte di prodotto di colore non uniforme (vedi punto 8).

AVVERTENZE

Non utilizzare il prodotto:

- per l'ancoraggio su fori realizzati con carotatrice
- su superfici polverose o contaminate da olii, disarmanti, etc.
- per fissaggi in immersione
- per applicazioni in superficie (con esposizione ai raggi UV)
- per realizzazione di giunti in corrispondenza di crepe/fessure tra piastre

STOCCAGGIO

Conservare tra 5 e 30 °C, al riparo dai raggi UV. Se mantenuto in un luogo asciutto e coperto, nelle confezioni originali chiuse, CA Vinyl è stabile almeno 12 mesi.

CONFEZIONI

CA Vinyl 300 ml, cartoni contenenti 12 cartucce.
CA Vinyl 400 ml, cartoni contenenti 12 cartucce.

CERTIFICAZIONI

Emissioni VOC in classe A+ in accordo al Decreto Francese n. 2011-321 ed in conformità alla norma ISO 16000/EN16516.

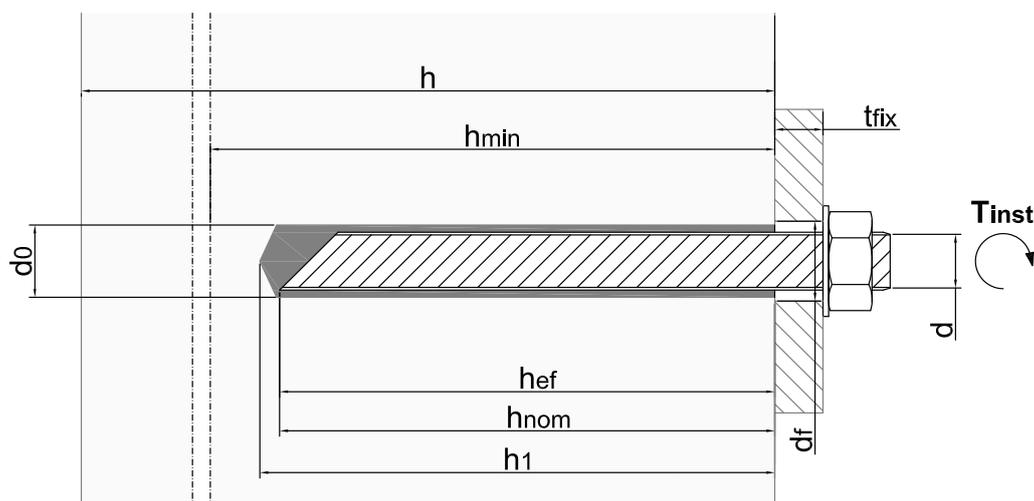
Qualificato con Valutazione Tecnica Europea [ETA 19/0817, DoP n. 133/19 NB 1020] secondo EAD 330499-00-0601 per applicazioni in:

- Opzione 7: calcestruzzo non fessurato - barre filettate M8-M16
- Opzione 7: calcestruzzo non fessurato - barre ad aderenza migliorata da Ø 8 a 16 mm

CONSUMO

Tipologia e diametro di barra	Diametro foro (mm)	Profondità foro ancoraggio (mm)	Numero fissaggi (300 ml)	Numero fissaggi (400 ml)
Barre filettate	M 8	10	± 60,5	± 81
	M 10	12	± 37,5	± 50,5
	M 12	14	± 23	± 30,5
	M 14	16	± 17	± 22,5
	M 16	18	± 12	± 16,5
	M 18	20	± 8,5	± 11
	M 20	24	± 5	± 7
	M 22	26	± 4	± 5
	M24	28	± 3	± 4
	M 27	30	± 2,5	± 3
	M 30	35	± 1,5	± 2
	M 33	37	± 1	± 1,5
	M 36	40	± 1	± 1,5
M 39	42	± 1	± 1	
Barre ad aderenza migliorata	Ø 8	12	± 42	± 56
	Ø 10	14	± 25	± 33,5
	Ø 12	16	± 16	± 21,5
	Ø 14	18	± 11	± 14,5
	Ø 16	20	± 8	± 10,5
	Ø 18	22	± 6	± 7,5
	Ø 20	25	± 4	± 5,5
	Ø 22	26	± 3,5	± 4,5
	Ø 24	28	± 2,5	± 3,5
	Ø 25	30	± 2	± 3
	Ø 26	32	± 2	± 2,5
	Ø 28	34	± 1,5	± 2
	Ø 30	37	± 1	± 1,5
Ø 32	40	± 1	± 1,5	
Fissaggi con gabbiette nei forati	M 8	12	± 38,5	± 51,5
	M 8	12	± 32,5	± 43,5
	M 8	12	± 25	± 33,5
	M 10	16	± 13,5	± 17,5
	M 10	16	± 11,5	± 15
	M 10	16	± 8,5	± 11,5
	M 10	16	± 8	± 11
	M 14	17	± 8	± 10,4
	M 12	20	± 8,5	± 11,5
	M 16	22	± 4	± 5,5
	M 16	22	± 3	± 4
	M 20	30	± 1,5	± 2

Il numero di fissaggi indicato deriva dal calcolo del volume teorico di prodotto necessario al riempimento dei fori, escludendo il volume della barra: pur considerando nel calcolo uno spreco, il reale quantitativo di prodotto può variare in funzione alla modalità di posa.



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	85	95	115	130	175	215
h_{nom}	Profondità nominale di ancoraggio	mm	80	90	110	125	170	210
h_{ef}	Profondità effettiva dell'ancoraggio	mm	80	90	110	125	170	210
h_{min}	Spessore minimo materiale di base	mm	115	120	140	155	200	240
T_{inst}	Coppia di serraggio	Nm	10	20	40	80	130	200
s_{min}	Interasse minimo	mm	40	40	40	50	100	115
c_{min}	Minima distanza dal bordo	mm	40	40	40	50	100	115
S_w	Chiave	mm	13	17	19	24	30	36
d_f	\emptyset max foro nell'oggetto da fissare	mm	9	12	14	18	22	26

*Diametri M20 e M24 sono fuori dalla marcatura CE

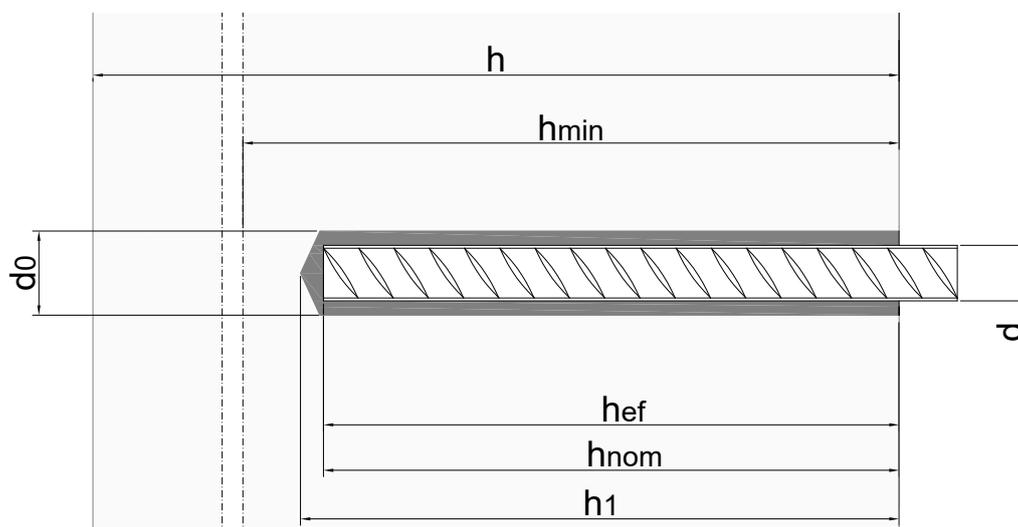
CARICHI CONSIGLIATI

1 kN = 100 kg • Coefficiente di sicurezza già applicato

Fissaggio su calcestruzzo C20/25 non fessurato con barre filettate classe 5.8

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

- Carichi validi per range di temperatura di esercizio tra -40 °C/+40 °C
- Carichi per singolo ancorante senza influenza di interasse e distanza dal bordo e spessore del cls $\geq 2h_{ef}$
- Azione di taglio non diretta verso il bordo



DATI TECNICI

Fissaggio su calcestruzzo C20/25 non fessurato con barre ad aderenza migliorata							
ϕ	Barra	mm	8	10	12	14	16
d_0	Diametro foro	mm	12	14	16	18	20
h_1	Profondità foro	mm	85	95	115	130	145
h_{nom}	Profondità nominale di ancoraggio	mm	80	90	110	125	140
h_{ef}	Profondità effettiva dell'ancoraggio	mm	80	90	110	125	140
h_{min}	Spessore minimo materiale di base	mm	110	120	140	155	170
s_{min}	Interasse minimo	mm	40	40	40	40	50
c_{min}	Minima distanza dal bordo	mm	40	40	40	40	50

CARICHI CONSIGLIATI

1 kN = 100 kg • Coefficiente di sicurezza già applicato							
Fissaggio su calcestruzzo C20/25 non fessurato con barre ad aderenza migliorata							
Trazione consigliata	[kN]	10,1	12,6	17,2	21,6	25,4	
Taglio consigliato	[kN]	7,7	12,1	17,4	23,7	31,0	

- Carichi validi per range di temperatura di esercizio tra -40 °C/+40 °C
- Carichi per singolo ancorante senza influenza di interasse e distanza dal bordo e spessore del cls $\geq 2h_{ef}$
- Azione di taglio non diretta verso il bordo

Le informazioni contenute in questo prospetto sono, per quanto risulta a nostra conoscenza, esatte ed accurate, ma ogni raccomandazione e suggerimento dato è senza alcuna garanzia, non essendo le condizioni di impiego sotto il nostro diretto controllo. In caso di dubbi è sempre consigliabile fare delle prove preliminari e/o chiedere l'intervento dei nostri tecnici. L'azienda Torggler Chimica S.p.A. si riserva il diritto di modificare, sostituire e/o eliminare gli articoli, nonché variare i dati dei prodotti riportati in questo prospetto, senza alcun preavviso; in tal caso le indicazioni qui riportate potrebbero non risultare più valide. Il presente stampato sostituisce quello precedente. Versione 02.2020