



TYTAN PROFESSIONAL EV 2 EPOSSIACRILATO SENZA STIRENE

AX CODE EV 2_300ml: 10044279

Tytan Professional EV 2 è un sistema di ancoraggio chimico ad alte prestazioni, epossiacrilato senza stirene, a rapido indurimento, bicomponente. Viene applicato, attraverso gli appositi miscelatori, direttamente all'interno dei fori di fissaggio.

EV 2 è un ancorante chimico, tenace, per alti carichi e fissaggi critici, in particolare per ambienti corrosivi e in presenza di umidità.

Ancorante ad iniezione a base epossiacrilato con valutazione tecnica europea per uso su calcestruzzo non fessurato e murature.

Cartucce pronte all'uso senza sacchetti da tagliare.



BENEFICI

- Alta presa iniziale
- Effetto ventosa
- Esente da solventi

USI PREVISTI

- Per ancorare:
 - Fissaggi medio pesanti
 - Carpenteria metallica leggera
 - Impiantistica leggera
 - Pannelli solari-termici
 - Parapetti-staffaggi
 - Serramentistica, tende da sole,
 - Ringhiere-cancellate, porte blindate
 - Zancature-cardini
 - Antenne paraboliche

CERTIFICAZIONI



EAD 330499-00-0601
calcestruzzo non fessurato
M8-M24

EAD 330076-00-0604
applicazioni su muratura
categoria b,c,d M8-M16



APPROVAZIONI

- EAD 330499-00-0601 M8-M24 installazione di barre filettate su
- calcestruzzo non fessurato
- ETAG 029 M8-M16 installazione di barre filettate su muratura
- LEED Test Report
- VOC A+ Rating (Volatile Organic Content)

ESPOSIZIONE PRODOTTO

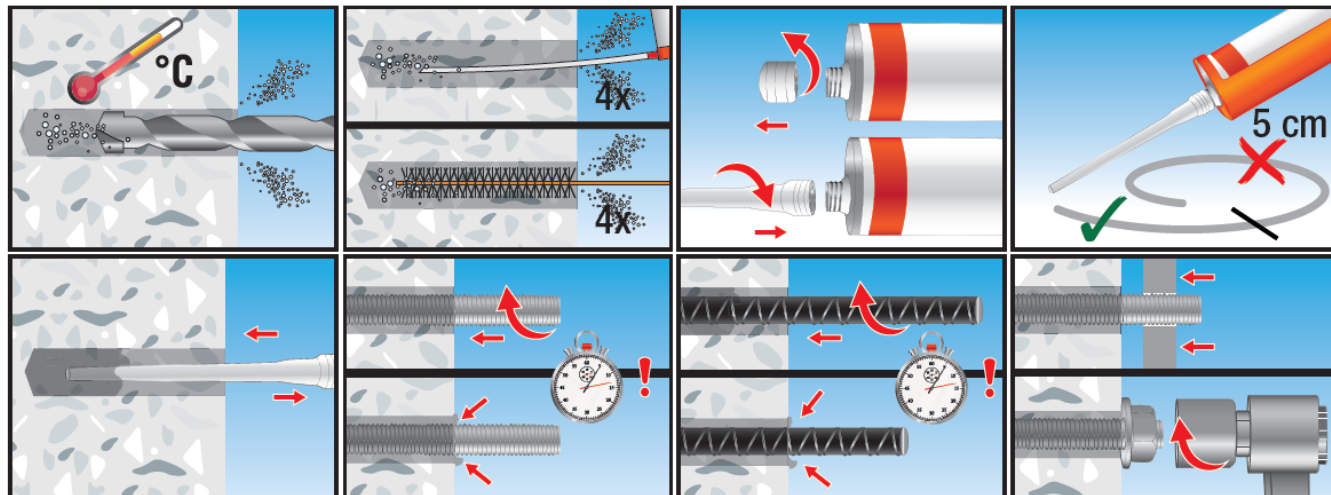
- Ancorante chimico ad iniezione a base epossiacrilato ratio 10:1
- senza stirene, indicato per ancorare barre filettate e ferri di armatura su calcestruzzo
- Adatto per carichi elevati in fori di diametro e profondità standard
- Fissaggio su ogni tipo di calcestruzzo, legno o altri materiali ad alta densità
- Fissaggi sopratesta consentiti tramite la sostituzione del miscelatore statico e la richiusura del cappuccio, la cartuccia può essere utilizzata fino alla data di scadenza.

Suggerimenti per l'uso

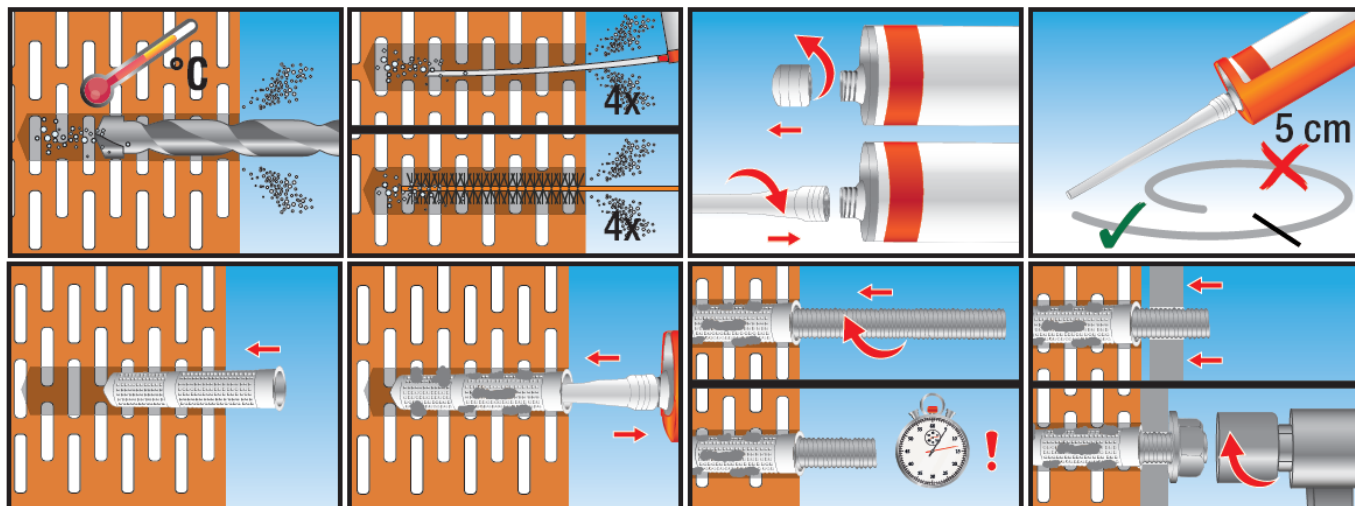
- forare e pulire accuratamente il foro con idonei scovolini in metallo. Spazzolare e soffiare con pompetta manuale fino alla completa rimozione di detriti e polveri di foratura

SEQUENZA DI MONTAGGIO

Istruzioni d'installazione su materiali compatti



Istruzioni d'installazione su materiali forati



DATI TECNICI

Proprietà fisiche	Risultato	Metodo di prova
UV resistance	Superato	-
Watertightness	0 mm	DIN EN 12390-8
Temperature stability	120° C	-
pH-value	>12	-
Density	1,79 kg / dm ³	-
Compressive strength	88 N / mm ²	EN 196 Teil1
Flexural strength	31 N / mm ²	EN 196 Teil1
E modulus	14.000 N / mm ²	EN 196 Teil1

Tempo di indurimento in calcestruzzo bagnato x2

Tutte le specifiche sono basate su miscelatore in dotazione

Conservare a temperature comprese tra +5 e +25 gradi, al riparo da fonti di calore dirette, pioggia e umidità

Temperature di esercizio

Temperatura del calcestruzzo	Tempo di manipolazione	Tempo minimo di indurimento per ancoranti
da -5 °a -1°C	90 min	6 h
da 0° a 4°C	45 min	3 h
da 5° a 9°C	25 min	2 h
da 10° a 14°C	20 min	100 min
da 15° a 19°C	15 min	80 min
da 20° a 29°C	6 min	45 min
da 30° a 34°C	4 min	25 min
da 35°C a 39°C	2 min	20 min

Parametri di installazione per barre filettate

Misura ancorante (barra)				M8	M10	M12	M16	M20	M24
Spessore del supporto	1,0 x h _{ef}	C _{Cr1} N	mm	80	90	110	125	170	210
Spessore minimo del supporto	5,0 x d	C _{min}	mm	40	50	60	80	100	120
Distanza dal bordo	2,0 x h _{ef}	S _{Cr1} N	mm	160	180	220	250	340	420
Distanza minima dal bordo	5,0 x d	S _{min}	mm	40	50	60	80	100	120
Profondità effettiva di ancoraggio		h _{ef}	mm	80	90	110	125	170	210
Spessore minimo del supporto		h _{min}	mm	h _{ef} + 30mm		h _{ef} + 30mm		h _{ef} + 2d _o	
Diametro barra		d	mm	8	10	12	16	20	24
Diametro foro		d _o	mm	10	12	14	18	24	28
Coppia di serraggio		T _{inst} ≤	Nm	10	20	40	60	120	150

Carichi raccomandati barre filettate

Classe acciaio 5.8 - Calcestruzzo C20/25 asciutto/umido - Foratura a percussione (HD)

I carichi raccomandati sono validi per singolo ancorante per progettazione di base, se rispettate le seguenti condizioni:

- $C \geq 1,5 \times h_{ef}$ $S \geq 3,0 \times h_{ef}$ $h \geq 2,0 \times h_{ef}$
- I fattori di sicurezza sono già inclusi nei carichi raccomandati. Se le condizioni non sono pienamente soddisfatte, i carichi vanno calcolati secondo TR 029 EOTA technical Report. Per ogni ulteriore dettaglio ed informazione consultare attentamente ETA prodotto

Misura ancorante (barra)			M8	M10	M12	M16	M20	M24
Carico raccomandato a Trazione								
40°C/24°C 2)	N _{rec,stat}	kN	6,1	8,5	13,2	19,9	33,9	50,3
80°C/50°C 2)	N _{rec,stat}	kN	4,7	6,4	9,9	15,0	25,4	37,7
Carico raccomandato a Taglio senza braccio di leva 1)								
	V _{rec,stat}	kN	5,1	8,6	12,0	22,9	35,4	50,9
Profondità effettiva di ancoraggio	h _{ef}	mm	80	90	110	125	170	210
Spessore del supporto	C _{cr,N}	mm	80	90	110	125	170	210
Distanza dal bordo	S _{cr,N}	mm	2 x C _{cr,N}					

1) TCarichi al taglio con braccio di leva according to TR 029

2) Temperatura a breve termine/temperatura a lungo termine

N_{rec,stat} - V_{rec,stat} = Carichi raccomandati sotto azioni statiche o quasi statiche

Carichi caratteristici su calcestruzzo a trazione per barre filettate ¹⁾ -according to TR 029

Misura ancorante (barra)			M8	M10	M12	M16	M20	M24
Rottura dell'acciaio								
Resistenza caratteristica a trazione, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 4.6	$N_{rk,s}$	kN	15	23	34	63	98	141
Fattore di riduzione	$\gamma_{MS,N}$		2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Resistenza caratteristica a trazione, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 5.8	$N_{rk,s}$	kN	18	29	42	78	122	176
Resistenza caratteristica a trazione, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 8.8	$N_{rk,s}$	kN	29	46	67	125	196	282
Fattore di riduzione	$\gamma_{MS,N}$		1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50
Resistenza caratteristica a trazione, acciaio zincato A4 o acciaio HCR	$N_{rk,s}$	kN	26	41	59	110	171	247
Fattore di riduzione	$\gamma_{MS,N}$		1,87	1,87	1,87	1,87	1,87	1,87
Rottura per pullout 2)								
Resistenza caratteristica di adesione su calcestruzzo C20/25								
40°C/24°C 3)	$N_{rk,p}=N^{\circ}{}_{rk,c}$	kN	17,1	22,6	33,2	50,3	85,5	126,7
80°C/50°C 3)	$N_{rk,p}=N^{\circ}{}_{rk,c}$	kN	13,1	17,0	24,9	37,7	64,1	95,0
Fattore di riduzione	$\gamma_{Mp}=\gamma_{Mc}$		1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8
Profondità effettiva di ancoraggio	h_{ef}	mm	80	80	110	125	170	210
Spessore del supporto	$C_{cr,N}$	mm	74	89	107	143	179	215
Distanza dal bordo	$S_{cr,N}$	mm	$2 \times C_{cr,N}$					
Fattori di incremento per calcestruzzo ψ_c			$(f_{ck}^{0,11})/1,42$					
Rottura allo splitting								
Spessore del supporto	$C_{cr,sp}$	mm	$C_{cr,N} \leq 2 h_{ef} (2,5 - h/h_{ef}) \leq 2,4 h_{ef}$					
Distanza dal bordo	$S_{cr,sp}$	mm	$2 \times C_{cr,sp}$					
Fattore di riduzione	$\gamma_{MS\sigma}$		1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8

I dati della tabella vanno impiegati per la progettazione in base al regolamento TR 029

¹⁾ Per ulteriori dettagli consultare attentamente l'ETA prodotto 12/0106

²⁾ Dovrebbe essere determinato secondo questa tabella o in accordo al TR 029. Il valore più basso è decisivo

³⁾ Temperatura a lungo termine: temperature all'interno del Range che rimangono approssimativamente costanti per un lungo periodo di tempo. Temperatura a breve termine: temperature all'interno del range che variano in breve tempo es. ciclo giorno/notte

Carichi caratteristici su calcestruzzo a taglio per barre filettate ¹⁾ -according to TR 029

Misura ancorante (barra)		M8	M10	M12	M16	M20	M24
Rottura dell'acciaio senza braccio di leva							
Resistenza caratteristica a trazione, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 4.6	$V_{rk,s}$ kN	7	12	17	31	49	71
Fattore di riduzione	$\gamma_{MS,V}$	1,67	1,67	1,67	1,67	1,67	1,67
Resistenza caratteristica a trazione, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 5.8	$V_{rk,s}$ kN	9	15	21	39	61	88
Resistenza caratteristica a trazione, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 8.8	$V_{rk,s}$ kN	15	23	34	63	98	141
Fattore di riduzione	$\gamma_{MS,V}$	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25
Resistenza caratteristica a trazione, acciaio zincato A4 o acciaio HCR	$V_{rk,s}$ kN	13	20	30	55	86	124
Fattore di riduzione	$\gamma_{MS,V}$	1,56	1,56	1,56	1,56	1,56	1,56
Rottura dell'acciaio con braccio di leva							
Momento flettente caratteristico, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 4.6	$M^{\circ}_{rk,s}$ kN	15	30	52	133	260	449
Fattore di riduzione	$\gamma_{Ms,V}$	167	167	167	167	167	167
Momento flettente caratteristico, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 5.8	$M^{\circ}_{rk,s}$ kN	19	37	65	166	324	560
Momento flettente caratteristico, acciaio zincato o zincato a caldo, classe 8.8	$M^{\circ}_{rk,s}$ kN	30	60	105	266	519	896
Fattore di riduzione	$\gamma_{Ms,V}$	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25	1,25
Momento flettente caratteristico, acciaio zincato A4 o acciaio HCR	$M^{\circ}_{rk,s}$ kN	26	52	92	232	454	784
Fattore di riduzione	$\gamma_{Ms,V}$	1,56	1,56	1,56	1,56	1,56	1,56
Pryout failure su calcestruzzo							
Fattore K		2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Fattore di riduzione	γ_{Msp}^{ij}	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Rottura bordo del calcestruzzo							
Fattore di riduzione	γ_{Msp}	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

I dati della tabella vanno impiegati per la progettazione in base al regolamento TR 029

¹⁾ Per ulteriori dettagli e per determinare i valori per fori bagnati su calcestruzzo consultare attentamente l'ETA prodotto 12/0106

