

Mortero de inyección FIS VT 380 C

El mortero vinylester para anclajes sin presión de expansión en cartucho coaxial.

PRODUCTO



Mortero de inyección
FIS VT 380 C



Boquilla mezcladora
FIS S



Homologado para:

- Hormigón no fisurado

Adecuado para:

- Hormigón
- Ladrillo Macizo
- Ladrillo Huevo Cerámico
- Hormigón celular
- Bloque hueco de hormigón

Para la fijación de:

- Estructuras de acero
- Rieles

- Barandas
- Consolas
- Escaleras
- Bandejas porta cables
- Maquinas
- Escaleras mecánicas
- Portones
- Fachadas
- Ventanas y aberturas en general
- Racks para almacenamiento
- Toldos

DESCRIPCIÓN

- Mortero libre de estireno, de curado rápido en cartucho coaxial. Esta compuesto por una resina vinylester. Puede ser aplicado tanto en hormigón como en mampostería.
- Tanto la resina como el catalizador se encuentran alojados en dos compartimentos separados dentro del mismo cartucho. Estos componentes se mezclan y se activan al ser inyectados a través de la boquilla FIS S.
- En caso de no agotar el contenido del cartucho de una sola vez, se puede almacenar y reutilizar cambiándole la boquilla mezcladora.
- Homologación Europea (EC) y DIN EN 1504 para utilización con hierros de construcción.

Ventajas / Beneficios

- Alta Performance en todo tipo de base de anclajes.
- Sistema universal de fijación, con un importante rango de aplicaciones para trabajos en la construcción.
- Libre de presión expansión, lo que permite pequeñas distancias entre ejes y a bordes.
- Amplia familia de accesorios para una diversa variedad de aplicaciones.

DATOS TÉCNICOS



Mortero de inyección FIS VT 380 C



Boquilla mezcladora FIS S

Tipo	Art. N°	Descripción	Vidal Útil meses	Cant. por caja piezas
FIS VT 380 C	059118	1 cartucho de inyección por 380 ml + 2 boquillas mezcladoras FIS S	18	12
FIS S	061223	10 boquillas mezcladoras FIS S	-	10

TIEMPO DE CURADO

Tiempo de trabajabilidad y tiempo de endurecimiento del fischer FIS VT 380 C

Temperatura del mortero	Tiempo de trabajabilidad	Temperatura de la base de anclaje	Tiempo de endurecimiento
		-5°C a 0°C	6 horas
		0°C a 5°C	3 horas
5°C a 10°C	13 minutos	5°C a 10°C	90 minutos
10°C a 20°C	5 minutos	10°C a 20°C	60 minutos
20°C a 30°C	4 minutos	20°C a 30°C	45 minutos
30°C a 40°C	2 minutos	30°C a 40°C	30 minutos

Aplicar los tiempos mencionados arriba desde el momento de formación del mortero.

Para la instalación, la temperatura del cartucho debe ser de al menos +5°C. Al trabajar con tiempos de instalación largos o con interrupciones, la boquilla mezcladora deberá ser reemplazada.

CARGAS FIS VT + FTR

Cargas últimas Medias N_u y Cargas recomendadas N_{rec} de un conjunto de fijación FIS VT + FTR considerando distancias entre ejes y a los bordes óptimas (Cargas en Kn >> 1 kN = 100 kg)

				Hormigon no fisurado																											
Tipo de fijación				FIS VT			FIS VT			FIS VT			FIS VT																		
				FTR 8			FTR 10			FTR 12			FTR 16																		
Tipo de acero ¹⁾				GVZ	A4	C	GVZ	A4	C	GVZ	A4	C	GVZ	A4	C																
Empotramiento efectivo del anclaje		$h_{ef, min}$	[mm]	40			40			48			64																		
		$h_{ef, max}$	[mm]	96			120			144			192																		
Profundidad de perforacion		h_0	[mm]	$h_0 = h_{ef}$																											
Diámetro de perforacion		d_0	[mm]	10			12			14			18																		
Cargas ultimas medias N_u y V_u [kN]																															
Traccion		0°	N_u	[kN]	$h_{ef, min}$			13,6			17,0			22,4			34,4														
					$h_{ef, max}$	19,0*	26,0*	30,0*	41,0*	44,0*	59,0*	82,0*	110,0*																		
Corte		90°	V_u	[kN]	$h_{ef, min}$			9,2*			12,8*			14,5*			17,0			21,1*			22,4			39,2*			54,8*		
					$h_{ef, max}$	9,2*	12,8*	14,5*	20,3*	21,1*	29,5*	39,2*	54,8*																		
Cargas recomendadas ²⁾ N_{rec} y V_{rec} [kN]																															
Traccion		0°	N_{rec}	[kN]	$h_{ef, min}$			3,8			4,7			6,7			10,3														
					$h_{ef, max}$	9,1	14,2	20,5	32,6																						
Corte		90°	V_{rec}	[kN]	$h_{ef, min}$			4,5			5,7			8,0			22,4			24,6											
					$h_{ef, max}$	5,3	5,9	7,3	8,3	9,3	11,6	12,1	13,5	16,9	22,4	25,1	31,3														
Momento flector admisible M_{rec} [Nm]																															
M_{rec}				[Nm]	11,4	11,9	14,9	22,3	23,8	29,7	38,9	42,1	52,6	98,9	106,7	133,1															
Distancias a bordes, axiales y de componentes constructivos																															
Distancia axial característica		$S_{cr, Np}$	[mm]	195			245			290			370																		
Distancia al borde característica		$C_{cr, Np}$	[mm]	100			125			145			185																		
Distancia axial mínima		S_{min}	[mm]	40			45			55			65																		
Distancia al borde mínima		C_{min}	[mm]	40			45			55			65																		
Espesor mínimo del elemento constructivo		h_{min}	[mm]	h_{min}			70			70			78			96															
				h_{max}	126			150			174			224																	
Perforacion en el objeto a ser fijado, para instalaciones al ras		$d_f \leq$	[mm]	9			12			14			18																		
Perforacion en el objeto a ser fijado, para instalaciones a traves		$d_f \leq$	[mm]	11			14			16			20																		
Torque de ajuste		T_{inst}	[Nm]	10			20			40			60																		

¹⁾ Varillas roscadas grado 5.8, A4-70 (acero inoxidable A4), y C (alta resistencia a corrosion).

²⁾ Factor de seguridad sobre el material γ_M y sobre la carga $\gamma_L = 1.4$ esta incluido.

³⁾ Falla de acero decisiva.

Temperaturas en el material base <= +50° C.

Mortero de inyección FIS VT 380 C

El mortero vinylester para anclajes sin presión de expansión en cartucho coaxial.

CARGAS FIS VT + FTR

Cargas últimas Medias N_U y Cargas recomendadas N_{rec} de un conjunto de fijación FIS VT + FTR considerando distancias entre ejes y a los bordes óptimas (Cargas en Kn \gg 1 kN = 100 kg)

Tipo de fijación				FIS VT			FIS VT			FIS VT			
				FTR 20			FTR 24			FTR 30			
Tipo de acero ¹⁾				GVZ	A4	C	GVZ	A4	C	GVZ	A4	C	
Empotramiento efectivo del anclaje	$h_{ef, min}$	[mm]		80			96			120			
	$h_{ef, max}$	[mm]		240			288			360			
Profundidad de perforación	h_0	[mm]		$h_0 = h_{ef}$									
Diametro de perforación	d_0	[mm]		24			28			35			
Cargas ultimas medias N_U y V_U [kN]													
Traccion	0°	N_U	[kN]	$h_{ef, min}$	48,3			63,5			88,7		
				$h_{ef, max}$	127,0*	168,9	183,0*	230,2	292,0*	339,3			
Corte	90°	V_U	[kN]	$h_{ef, min}$	61,2*	85,7*	88,2*	123,4*	140,2*	177,5			
				$h_{ef, max}$	61,2*	85,7*	88,2*	123,4*	140,2*	196,2*			
Cargas recomendadas ²⁾ N_{rec} y V_{rec} [kN]													
Traccion	0°	N_{rec}	[kN]	$h_{ef, min}$	14,3			18,8			26,3		
				$h_{ef, max}$	47,9			64,6			94,2		
Corte	90°	V_{rec}	[kN]	$h_{ef, min}$	34,4			45,2			63,2		
				$h_{ef, max}$	35,0	39,2	49,0	50,4	56,5	70,5	80,1	89,8	112,1
Momento flector admisible M_{rec} [Nm]													
M_{rec}				[Nm]	193,1	207,9	259,4	333,1	359,4	448,6	668,0	720,7	899,4
Distancias a bordes, axiales y de componentes constructivos													
Distancia axial característica	$S_{ct, Np}$	[mm]		450			525			640			
Distancia al borde característica	$C_{ct, Np}$	[mm]		225			265			320			
Distancia axial mínima	S_{min}	[mm]		85			105			140			
Distancia al borde mínima	C_{min}	[mm]		85			105			140			
Espesor mínimo del elemento constructivo	h_{min}	[mm]	h_{min}	120			144			180			
		[mm]	h_{max}	280			336			420			
Perforación en el objeto a ser fijado, para instalaciones al ras	$d_f <=$	[mm]		22			26			33			
Perforación en el objeto a ser fijado, para instalaciones a través	$d_f <=$	[mm]		26			30			40			
Torque de ajuste	T_{inst}	[Nm]		120			150			300			

1) Varillas roscadas grado 5.8, A4-70 (acero inoxidable A4), y C (alta resistencia a corrosión).

2) Factor de seguridad sobre el material YM y sobre la carga YL = 1.4 esta incluido.

*1) Falla de acero decisiva.

Temperaturas en el material base \leq +50° C.