

Dati di montaggio

| PIT+ | | | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M27 | M30 |
|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| diámetro foro | do | [mm] | 10 | 12 | 14 | 18 | 22 | 26 | 30 | 35 |
| profondità sede | h _{nom} | [mm] | 80 | 90 | 110 | 130 | 170 | 210 | 270 | 360 |
| foro passante montaggio pre-inserimento | df | [mm] | 9 | 12 | 14 | 18 | 22 | 26 | 30 | 33 |
| foro passante montaggio a pressione 1) | df | [mm] | 12 | 14 | 16 | 20 | 24 | 30 | 33 | 40 |
| apertura chiave | SW | [mm] | 13 | 17 | 19 | 24 | 30 | 36 | 41 | 46 |
| spazzole tipo PIT-BSM, Art.-No. | - | - | 228610 | 228620 | 228630 | 228640 | 228460 | 228660 | 228470 | 228670 |
| momento torcente-di serraggio | Tinst | [Nm] | 10 | 20 | 40 | 80 | 150 | 200 | 240 | 275 |
| quant. riemp. malta incl. perd. | V | [cm3] | 5 | 6 | 9 | 15 | 26 | 40 | 74 | 159 |
| campo d'applicazione | -40°C a +80°C, max. temperatura breve tempo +80°C, max. temperatura lungo tempo +50°C | | | | | | | | | |

Distanze minime asse/bordo

| PIT+ | | | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M27 | M30 |
|-------------------------------------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| dist. bordi in carico di traz.racc. | crec | [mm] | 120 | 135 | 165 | 195 | 255 | 315 | 405 | 540 |
| dist. assi in carico di traz. racc. | srec | [mm] | 240 | 270 | 330 | 390 | 510 | 630 | 810 | 1080 |
| distanza min. dai bordi 2) | cmin | [mm] | 35 | 40 | 50 | 65 | 80 | 96 | 110 | 120 |
| distanza min. dagli assi 2) | smin | [mm] | 35 | 40 | 50 | 65 | 80 | 96 | 110 | 120 |
| spessore minimo elem. strutt. | hmin | [mm] | 110 | 120 | 140 | 160 | 214 | 262 | 330 | 430 |

Carico di trazione raccomandato su calcestruzzo compatto C25/30 3)

| PIT+ | | | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M27 | M30 |
|--------------------------------|------|------|-----|------|------|------|------|------|------|------|
| carico di trazione consigliato | Nrec | [kN] | 8.6 | 11.2 | 15.6 | 23.3 | 36.0 | 50.3 | 50.6 | 63.5 |

Carico di trazione raccomandato su calcestruzzo rotto C25/30 3)

| PIT+ | | | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M27 | M30 |
|--------------------------------|------|------|----|-----|------|------|------|------|-----|-----|
| carico di trazione consigliato | Nrec | [kN] | - | 7.6 | 11.1 | 17.5 | 25.9 | 38.5 | - | - |

Carico di radiale raccomandato su calcestruzzo compatto e rotto C25/30 4)

| PIT+ | | | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M27 | M30 |
|----------------------------|------|------|-----|------|------|------|------|------|-------|-------|
| acciaio 5.8 | Vrec | [kN] | 6.3 | 9.7 | 14.3 | 26.9 | 42.3 | 60.6 | 78.9 | 96.0 |
| acciaio 8.8 | Vrec | [kN] | 8.6 | 13.1 | 19.4 | 36.0 | 56.0 | 80.6 | 105.1 | 128.0 |
| acciaio inossidabile A4-70 | Vrec | [kN] | 6.0 | 9.2 | 13.7 | 25.2 | 39.4 | 56.8 | 73.7 | 89.7 |

Momento flettente raccomandato su calcestruzzo compatto e rotto C25/30

| PIT+ | | | M8 | M10 | M12 | M16 | M20 | M24 | M27 | M30 |
|----------------------------|------|------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| acciaio 5.8 | Mrec | [Nm] | 11 | 21 | 37 | 95 | 185 | 320 | 476 | 642 |
| acciaio 8.8 | Mrec | [Nm] | 17 | 34 | 60 | 152 | 297 | 512 | 762 | 1027 |
| acciaio inossidabile A4-70 | Mrec | [Nm] | 12 | 24 | 42 | 106 | 208 | 359 | 533 | 721 |

1) Per le installazioni a spinta, lo spazio anulare tra l'asta di ancoraggio e l'attacco deve essere riempito con malta e disco di riempimento 120.106.xxxxx

2) In caso di distanze minime asse/bordo il carico raccomandato deve essere ridotto

3) I carichi si applicano fino a una componente di carico continuo ψ_{0sus} di 0,75. Se il valore è maggiore, si deve ridurre

4) I carichi radiale raccomandati sono validi per i tasselli con distanza dal bordo $c \geq 10 \times h_{nom}$

Tutti i carichi sono basati su pulizia da foro con spazzola di acciaio nelle istruzioni di montaggio

Comportamento reattivo Profix PIT+

| temperatura nella base di ancoraggi | T | °C | -5°C a -1°C | 0°C a +4°C | +5°C a +9°C | +10°C a +14°C | +15°C a +19°C | +20°C a +24°C | +25°C a +30°C |
|-------------------------------------|----|------|-------------------|------------------|-------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| tempo di lavorazione | tw | min. | 15 | 12 | 10 | 8 | 6 | 5 | 4 |
| tempi di indurimento | t | min. | 720 | 300 | 145 | 85 | 75 | 50 | 40 |