

# GIUNZIONI DI BARRE D'ARMATURA

Il giunto CCL Bargrip tipo "GF" consiste in due manicotti con una parte filettata (internamente) ed un perno di interconnessione di acciaio in alta resistenza.

Il giunto formato ha caratteristiche meccaniche (trazione - compressione) che soddisfano pienamente i requisiti di molteplici istituti di certificazione.

Vari tipi di Giunti Filettati sono disponibili; i tipi di base dai quali derivano numerosi sottotipi **Sub-Tipo E** (filettatura destra - destra) edove la barra di ripresa può essere ruotata, ed il **Sub-Tipo F** (filettatura destra - sinistra) quando la barra non può essere ruotata ed è il perno che ruota ed avvicina i due manicotti

## MANICOTTO DX e SX dimensioni nominali

A	TIPO	B	C	D	G	H	Kg.
12	12 C	13,8	68	73	21	21	0,08
*14	14 H	18	80	88	27,2	22	0,18
16	16 C	19	91	99	29,5	23	0,27
16	16 N	19	91	99	30	23	0,28
*18	18 H	21,5	103	112	33,3	25	0,46
20	20 C	23,5	113	124	37	27	0,52
*22	22 H	26,5	125	136	41	30	0,75
24	25 C	29,2	135	141	48	33	0,96
26	26 H	30,5	140	152	46,5	36	1,06
26	26 IC	30,5	140	152	48,5	36	1,2
*28	28 H	32,5	155	172	50	38	1,38
30	30 IC	36	168	180	55,3	42	1,67
32	32 C	37,3	180	195	59,2	43	2,3
*36	36 H	42,5	200	218	65	47	2,98
*43	43 H	48,5	236	255	77,9	56	5,41
*57	57 IC	66,5	310	343	102,3	74	11,57

Tutte le dimensioni sono in mm. - \* Disponibili a richiesta - Sono disponibili anche i Ø40 e Ø50 mm.

## Approvazioni e Prove

I manicotti sono progettati e prodotti secondo BSENISO 9001.

I manicotti sono stati testati per provare la conformità ai codici internazionali BS 5400, BS 8110, ACI 318, DIN 1045 e BBK 94 volume 22 codice Svedese.

## Giunti Standard a Pressione

I giunti standard a pressione "GF" sono ideali per risolvere ed eliminare i maggiori problemi che si possono incontrare con le riprese, prolungamenti, congestioni di ferro d'armatura etc.



## CARATTERISTICHE

- Nessun problema di accesso. il manicotto viene applicato alla barra fuori opera.
  - Sviluppa in pieno i carichi di tensione e compressione della barra.
  - L'unione soddisfa i requisiti dei maggiori codici internazionali ed italiani.
  - Possibilità di interruzione delle armature dove richiesto.
  - eliminazione e di barre sporgenti con i pericoli e i disservizi connessi Maggiore agibilità e sicurezza nelle zone operative..
  - Facilita la prefabbricazione delle armature in opere complesse.
- Può essere usato per unire barre di differente diametro.



Giunti a pressione BARGRIP "GF"

# GIUNZIONI DI BARRE D'ARMATURA

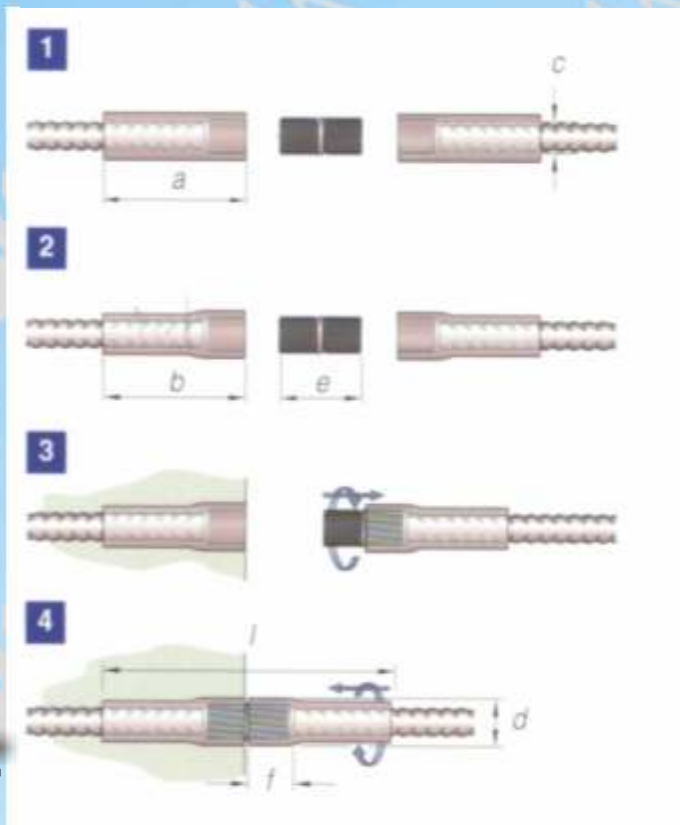
## ASSEMBLAGGIO SUB-TIPO "E"

### Filettatura Destra/Destra

Quando la barra di continuazione può essere ruotata

La filettatura destra è protetta da un *cappuccio bianco*.

1. Posizionare il manicotto alla fine della barra di continuazione assicurandosi che quest'ultima tocchi il cappuccio di plastica di protezione.
2. Pressare il manicotto sulla barra con una serie di pressate, ripetere l'operazione al punto 1 e 2 per la barra già fissata.
3. Avvitare il perno fino a fine corsa sulla barra di continuazione
4. Avvitare la barra di continuazione alla barra fissa per mezzo di una chiave assicurandosi che le due barre siano strette fino a toccarsi..



Diametro barra	12	16	20	25	32	40	50
Diam. int. manic. non pressato	c	14	18,8	23,3	29	37,3	46,3
Diam. manic. pressato	d	22	30	37	45	59,2	73,7
Lungh. manic. non pressato	a	68	91	113	135	180	222
Lungh. manic. pressato	b	72	99	120	141	190	232
Lungh. perno	e	35	44,5	52,5	65	83,5	102,5
Lungh. manicotti assemblati	l	145	200	245	290	390	470
Distanza del manicotto sul fine barra	f	14	23	27	33	42	52
Peso manicotto (kg.)		0,12	0,27	0,52	0,96	2,3	4,43
Peso perno (kg.)		0,23	0,12	0,21	0,38	0,75	1,69
Peso totale (kg.)		0,47	0,66	1,25	2,3	5,35	19,3

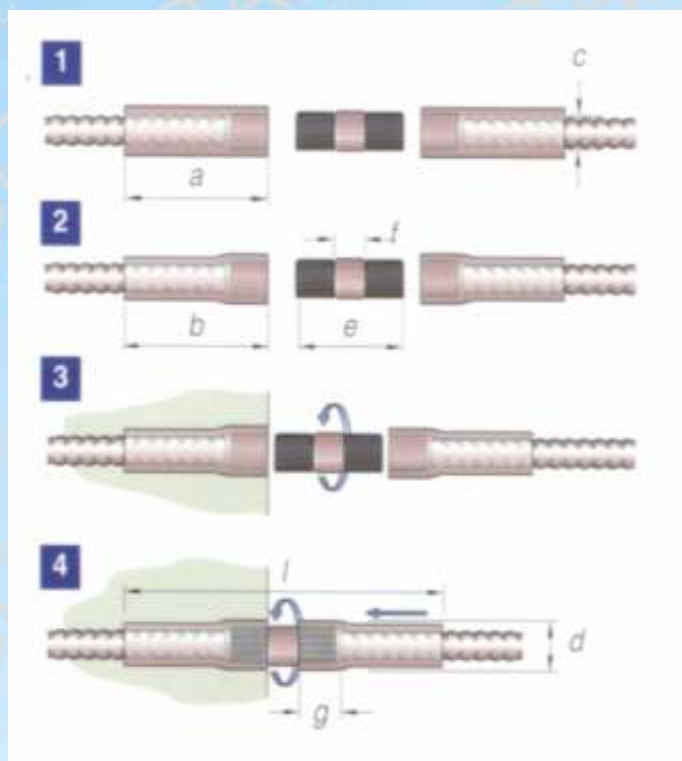
## ASSEMBLAGGIO SUB-TIPO "F"

### Filettatura Destra/Sinistra

Per barre piegate o obbligate che non si possono ruotare

La filettatura destra è protetta da un *cappuccio bianco*, mentre la filettatura sinistra è protetta da un *cappuccio nero*

1. Posizionare il manicotto alla fine della barra di continuazione assicurandosi che quest'ultima tocchi il cappuccio di plastica di protezione.
2. Pressare il manicotto sulla barra con una serie di pressate, ripetere l'operazione al punto 1 e 2 per la barra già fissata (ricordarsi che la filettatura in questo caso è protetta da un *cappuccio bianco*)
3. Avvitare il perno assicurandosi che vi sia una distanza equa da entrambe le sue parti.
4. Girare con una chiave il perno per avvicinare le due parti del giunto.



Diametro barra	12	16	20	25	32	40
Diam. int. manic. non pressato	c	14	18,8	23,3	29	37,3
Diam. manic. pressato	d	22	30	37	45	59,2
Lungh. manic. non pressato	a	68	91	113	135	180
Lungh. manic. pressato	b	72	99	120	141	190
Lungh. perno (totale)	e	44	58	70	87	112
Lungh. perno (sezione centrale)	f	8	10	14	17	23
Lungh. manicotti assemblati	l	155	216	260	316	412
Distanza del manicotto sul fine barra	g	17	23	27	33	42
Peso manicotto (kg.)		0,12	0,27	0,52	0,96	2,3
Peso perno (kg.)		0,25	0,16	0,27	0,51	1,05
Peso totale (kg.)		0,49	0,7	1,31	2,43	5,65

Giunti a pressione BARGRIP "GF"