

GIUNZIONI DI BARRE D'ARMATURA

Il giunto CCL Bargrip tipo "GS" è un manicotto prodotto da uno speciale tubo d'acciaio che unisce testa a testa barre d'armatura ad alta resistenza. Il giunto CCL Bargrip è un giunto a "totale performance" dove il giunto meccanico è più resistente della barra che viene giuntata. Il sistema è riconosciuto come "l'amico degli utilizzatori" e può essere usato su barre di diametro da 12 a 57 mm e da 15M a 55M. Bargrip è stato progettato per fornire una soluzione tecnica ed economica a specifici problemi di cantiere.

Giunti Standard a Pressione

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



MANICOTTO NON PRESSATO



MANICOTTO PRESSATO



TIPO	Ø Barra	D	d	L	L'	Resistenza Min fy 125% Kg
16S5	16	19	26,4	80	88	0,17
20S5	20	23,5	32,9	100	110	0,33
25S5	24	29,2	40,8	125	137	0,63
*26S5	26	30,5	42,5	130	143	0,81
*28S5	28	32,5	45,1	140	154	1,06
*30S5	30	36	49,5	150	165	1,15
32S5	32	37,5	52,5	160	179	1,33

Approvazioni e Prove

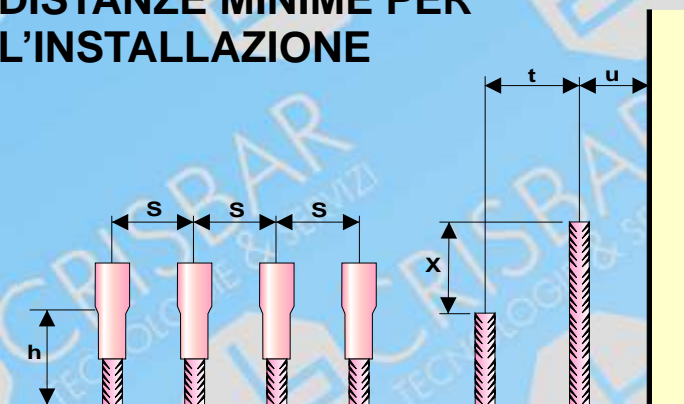
I manicotti BARGRIP sono progettati e prodotti secondo BS EN ISO 9001. I manicotti sono stati testati per provare la conformità ai codici internazionali BS 5400, BS 8110, ACI 318, DIN 1045 e BBK 94 volume 22 codice Svedese.

TIPO	Ø Barra	D	d	L	L'	Resistenza Min fy 150% Kg
12C5	12	13,8	21	68	75	0,1
14A5	14	18	26	70	77	0,15
16C5	16	19	29	80	88	0,27
18A5	18	21,5	31,7	90	99	0,3
20C5	20	23,5	36	100	110	0,46
22A5	22	26,5	39	110	121	0,56
25C5	24	29,2	44,8	125	137	0,87
26A5	26	30,5	44,5	130	143	0,81
28A5	28	32,5	48,3	140	154	1,1
30A5	30	36	52,9	150	165	1,39
32C5	32	37,5	59	160	176	1,65
36A5	36	42,5	65,5	180	198	2,33
43A5	43	48,5	71,5	215	236	3,67
57A5	57	65,5	95,5	285	315	8,7

Giunti a pressione BARGRIP "GS"

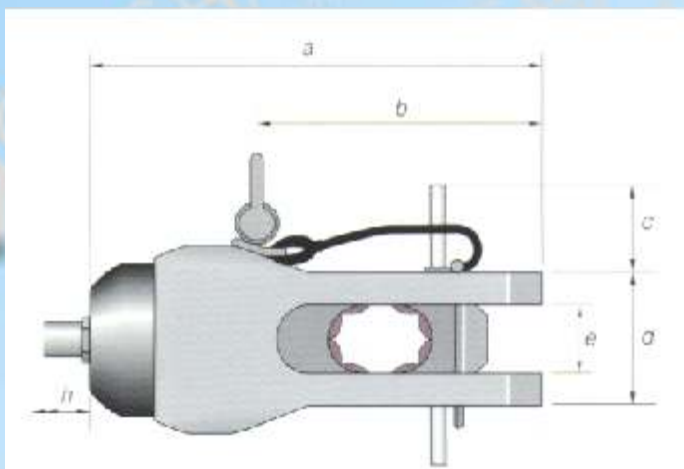
GIUNZIONI DI BARRE D'ARMATURA

DISTANZE MINIME PER L'INSTALLAZIONE



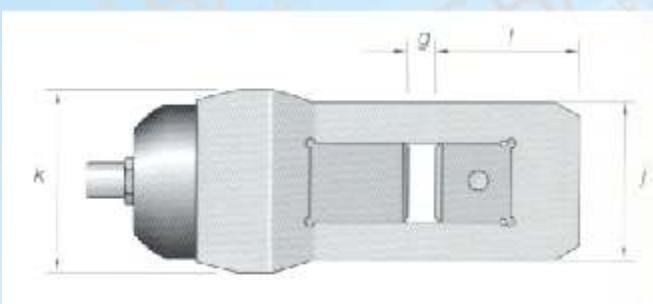
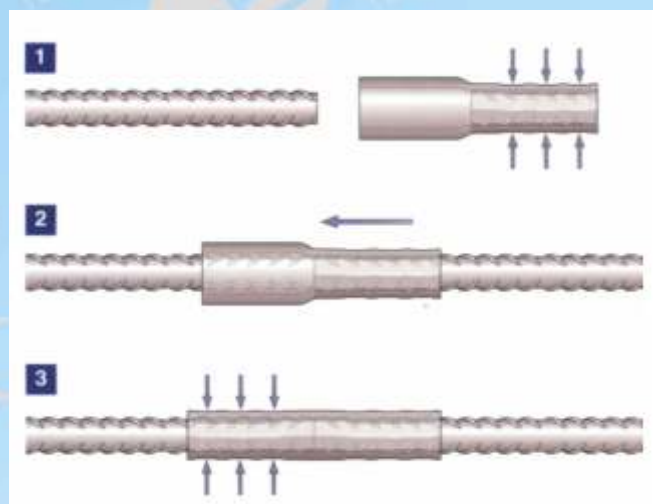
Ø BARRA	H	S	T	U	X	Pressa
12	135	60	100	140	135	BG 400
14	135	65	100	140	135	BG 400
16	135	65	100	140	135	BG 400
18	150	70	105	145	150	BG 400
20	150	70	105	140	150	BG 400
22	160	75	105	145	160	BG 400
24	170	75	115	145	170	BG 400
	195	105	155	215	195	BG 1140
26	175	75	115	145	175	BG 400
	200	105	155	215	200	BG 1140
28	185	80	120	145	185	BG 400
	210	115	155	215	210	BG 1140
30	225	110	160	220	225	BG 1140
32	225	110	160	220	225	BG 1140
36	225	115	170	220	225	BG 1140
43	280	120	195	220	280	BG 1140
57	350	145	245	280	350	BG 1157

DIMENSIONI PRESSE



INSTALLAZIONE

1. Inserire il manicotto sulla fine della barra utilizzando l'apposito distanziatore. pressare il giunto in più parti sulla barra.
2. Posizionare la nuova barra nel giunto
3. Pressare il manicotto su tutta la sua lunghezza utilizzando la pressa idraulica.



Pressa	a	b	c	d	e	f	g	h	j	k	peso(kg)
BG400	346	193	72	94	53	132	21	116	132	148	25,4
BG750	470	258	67	102	45	121	28	128	160	167	48,0
BG1140	546	356	84	152	81	178	32	190	198	225	94,0
BG1157	633	433	83	164	98	225	37	190	198	225	105,0



Giunti a pressione BARGRIP "GS"

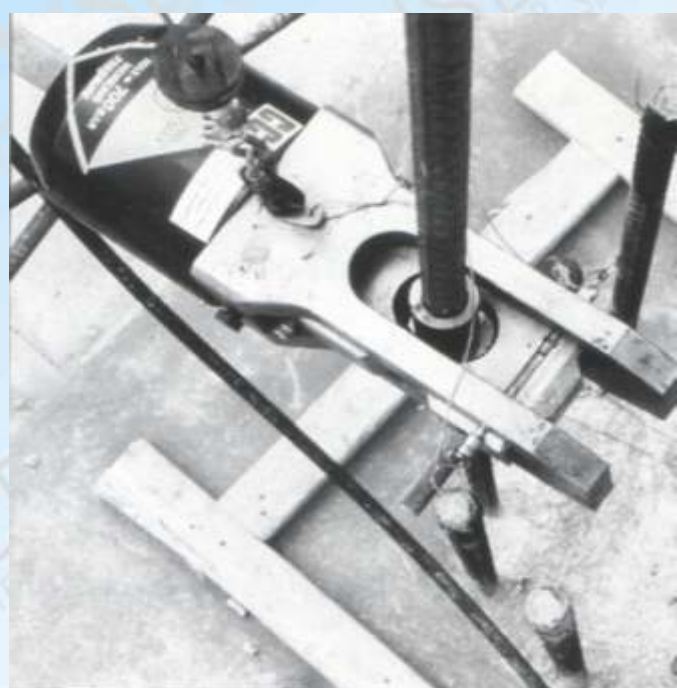
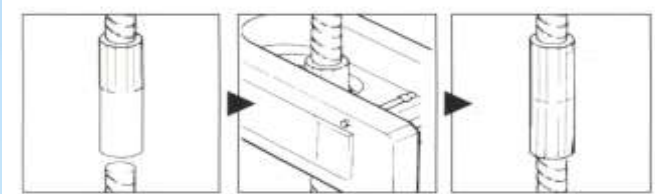
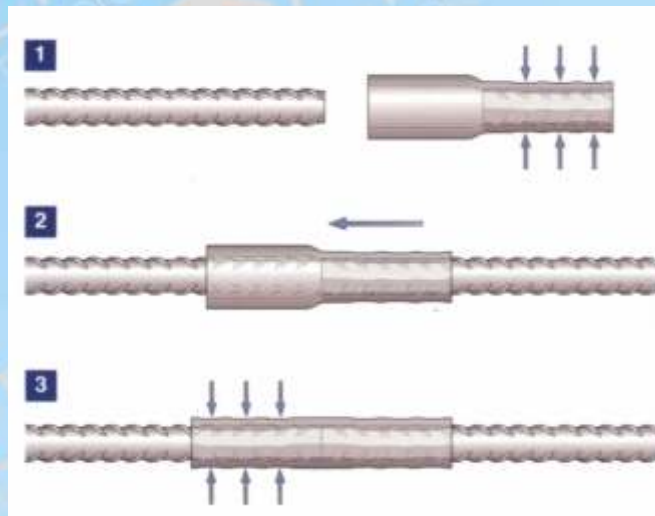
GIUNZIONI DI BARRE D'ARMATURA

INSTALLAZIONE GIUNTI BARGRIP STANDARD "GS"

- 1 Verificare che non vi siano curve nello spazio di aderenza del manicotto e nell'immediata vicinanza della pressa stessa, in modo di impedire l'introduzione del manicotto.
- 2 Verificare le distanze minime tra barra e barra e/o ostruzioni per l'accesso pressa per i giunti in opera.
- 3 Controllare l'assenza di :
 - a. eccessive sbavature, tali di impedire l'introduzione del manicotto stesso, in questo caso utilizzare un martello o altro sistema meccanico al fine di evitare l'inconveniente.
 - b. cls e/o grasso e/o olio sulla barra d'armatura, in questo caso effettuare la pulizia con spazzole e/o alcool.
 - c. ruggine pronunciata, (solo in casi esasperati) in questo caso si deve spazzolare la parte di barra interessata alla giunzione per togliere le parti incoerenti (non importa che la barra sia lucida).
- 4 Marcare con vernice le barre d'armatura per indicare la profondità di inserzione del giunto. la corretta inserzione della barra nel manicotto potrà essere verificata anche con l'apposito distanziatore.
- 5 Verificare che i manicotti siano del diametro e tipo richiesto.
- 6 Assicurarsi che non vi siano corpi estranei all'interno del manicotto.
- 7 Utilizzare pompa, pressa, stampi e distanziatori previsti per il tipo e diametro di manicotto che deve essere giuntato.
- 8 Controllare l'assemblaggio ed il corretto funzionamento delle attrezzature (Pompa, pressa, manometro).
- 9 Verificare la lettura del manometro.

INSTALLAZIONE

1. Inserire il giunto sulla fine della barra utilizzando l'apposito distanziatore. pressare il giunto in più parti sulla barra.
2. Posizionare la nuova barra nel giunto
3. Pressare, utilizzando la pressa idraulica, la barra appena inserita in più punti.



Giunti a pressione BARGRIP "GS"