

# DRACOFIX PS

ANCRAGE CHIMIQUE BICOMPOSANT À BASE DE  
RÉSINE POLYESTER SANS STYRÈNE POUR FIXATIONS SUR  
BÉTON, MAÇONNERIE PLEINE ET BRIQUES CREUSES



DRACOFIX PS est un ancrage chimique bicomposant en résine polyester sans styrène pour charges mi-lourdes pour fixations sur des matériaux de construction compacts, semi-compacts et creux : béton, maçonnerie pleine et briques.

## AVANTAGES

DRACOFIX PS est un adhésif bicomposant pour la réalisation de fixations de type structurel mi-lourdes sur béton, maçonnerie pleine et briques creuses. Les caractéristiques spécifiques du produit sont les suivantes:

- ✓ **THIXOTROPIQUE:** DRACOFIX PS ne coule pas et peut également être appliqué facilement à la verticale.
- ✓ **IDÉAL POUR LES CHARGES MI-LOURDES:** DRACOFIX PS est dépourvu de retrait, ne crée pas de contraintes dans le matériau de base et réalise une fixation résistant à des charges mi-lourdes.
- ✓ **RÉSISTANCE CHIMIQUE:** DRACOFIX PS présente une résistance élevée à l'eau, aux sels, aux solutions agressives, aux acides et aux solvants.
- ✓ **POUVOIR ADHÉSIF ÉLEVÉ:** DRACOFIX PS a une excellente capacité d'adhérence à tous les matériaux de construction et est particulièrement indiqué pour le béton, la maçonnerie et les briques creuses.
- ✓ **ATOXIQUE ET IDÉAL Y COMPRIS DANS LES ESPACES CLOS:** l'absence de styrène, et de son odeur âcre caractéristique, permet l'application de DRACOFIX PS y compris dans des espaces clos ou des pièces peu ventilées.
- ✓ **MISE EN ŒUVRE RAPIDE:** DRACOFIX PS ne nécessite pas de préparation grâce à son mélangeur.
- ✓ **CARTOUCHE RÉUTILISABLE:** la cartouche peut être utilisée par la suite en remplaçant le mélangeur (en respectant toujours la date de péremption).

## DOMAINES D'UTILISATION

DRACOFIX PS est utilisé comme adhésif pour réaliser des ancrages de :

- ✓ charpenterie lourde et légère ;
- ✓ planchers, lignes de vite, panneaux photovoltaïques, structures provisoires ;
- ✓ rayonnages métalliques, auvents ;
- ✓ systèmes de climatisation, hydrauliques et électriques ;
- ✓ étagères, structures porte-câbles, escaliers, machines, bâtis, etc.
- ✓ menuiserie et châssis en général.

## PRÉPARATION DES SUPPORTS

---

### NETTOYAGE

- ▶ Éliminer toutes les parties peu cohésives, présentant une faible résistance mécanique et en phase de rupture de la zone concernée, afin de réaliser les trous d'ancrage sur un support sain et compact.
- ▶ Les trous doivent être propres et dépoussiérés: éliminer la poussière, l'huile, la graisse, la peinture, la saleté, les débris et tout résidu susceptible de compromettre l'adhérence.

### RÉALISATION DES TROUS

- ▶ Exécuter le trou en contrôlant la perpendicularité.
- ▶ Souffler dans le trou à l'aide d'une pompe soufflante (ou d'air comprimé), exécuter l'opération de nettoyage de la surface latérale du trou à l'aide d'un goupillon, souffler à nouveau dans le trou jusqu'à ce que n'en sorte plus ni poussière ni autre matériau résiduel.

## MODE D'EMPLOI

---

Les deux composants de **DRACOFIX PS** sont conditionnés dans une seule cartouche coaxiale de 400 ml. Les composants sont mélangés dans le bec mélangeur en phase d'extrusion, à effectuer à l'aide du pistolet prévu à cet effet.

- ▶ Dévisser le bouchon, visser le mélangeur et insérer la cartouche dans la pompe. Pendant la préparation, protéger les mains et le visage.
- ▶ Avant de procéder à l'application, s'assurer que les deux composants (A blanc et B noir) ont été parfaitement mélangés en faisant sortir par extrusion une petite quantité de produit : si une pâte de couleur uniforme sort, le mélange a été correctement effectué et la cartouche est prête à l'emploi.
- ▶ Extruder **DRACOFIX PS** dans le trou de façon à le remplir aux 2/3. En cas de matériau perforé, introduire le tamis d'injection en plastique puis extruder dans le tamis.
- ▶ Avant d'insérer la tige, vérifier que la surface de cette dernière est sèche, dépourvue d'huile et de tout autre agent contaminant. Introduire la tige avec un mouvement rotatif pour éliminer les bulles d'air.
- ▶ Pour l'installation de la tige et la mise en charge successive, respecter les temps de pose correspondants spécifiés aussi bien sur la fiche technique que sur l'étiquette du produit. Avant la mise en charge, vérifier que le produit a durci.
- ▶ La cartouche peut être réutilisée par la suite en remplaçant le mélangeur par un nouveau. Ne pas oublier de toujours extruder une partie du produit afin de vérifier le bon mélange des composants.

## CONDITIONNEMENT ET CONSERVATION

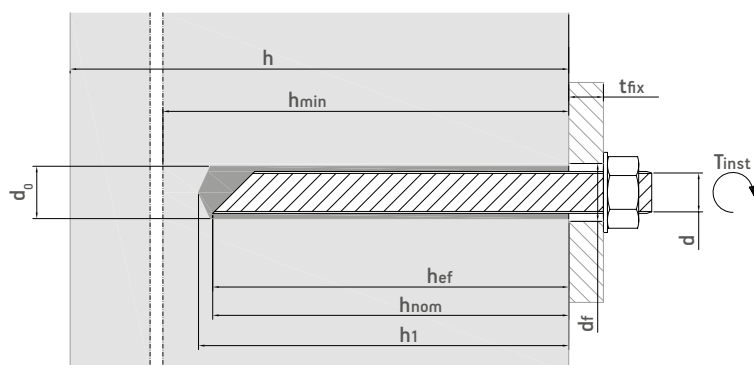
---

**DRACOFIX PS** est disponible en:

- ▶ Cartouches coaxiales de 400 ml par boîte de 12 pièces.

Dans son emballage d'origine, conservé à l'abri et au sec, à une température non inférieure à +5°C, le produit maintient ses caractéristiques pendant 24 mois.

## DONNÉES D'INSTALLATION



### LÉGENDE:

- d [mm]: diamètre de la tige
- h<sub>min</sub> [mm]: épaisseur minimale du support
- d<sub>0</sub> [mm]: diamètre de perçage
- h<sub>1</sub> [mm]: profondeur de perçage
- h<sub>nom</sub> [mm]: profondeur d'insertion
- h<sub>ef</sub> [mm]: profondeur d'ancrage effective
- t<sub>fix</sub> [mm]: épaisseur à fixer
- d<sub>f</sub> [mm]: diamètre de perçage dans l'élément à fixer
- T<sub>inst</sub> [Nm]: couple de serrage

**NOTE:** Avant l'installation du produit, consulter la présente section et les paramètres d'installation indiqués dans les pages suivantes. La société Draco ne peut être tenue responsable en cas de préjudice découlant de l'usage impropre du produit.

## TEMPS DE POSE

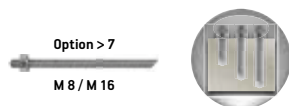
TEMPÉRATURE MINIMUM DU PRODUIT POUR L'APPLICATION: + 5°C

TEMPÉRATURE DU SUPPORT	TEMPS DE MANIABILITÉ	ATTENTE POUR LA MISE EN CHARGE
30 °C	3 min.	20 min.
25 °C	4 min.	30 min.
20 °C	6 min.	45 min.
10 °C	12 min.	1 h 30 min.
5 °C	15 min.	2 h
0 °C	3 h 20 min.	3 h

## NOMBRE DE FIXATIONS

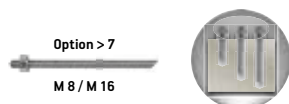
TIGE FILETÉE	PERÇAGE d <sub>0</sub> [mm] x h <sub>1</sub> [mm]	NBR. FIXATIONS	
		DANS MATÉRIAUX PLEINS	DANS MATÉRIAUX CREUX TAMIS d <sub>nom</sub> [mm] x L [mm]
M 8	10 x 90	± 72	± 35 (GC 12 x 80) ± 21 (GC 15 x 85)
M 10	12 x 95	± 52	± 21 (GC 15 x 85)
M 12	14 x 115	± 34	± 21 (GC 15 x 85) ± 12 (GC 20 x 85)
M 16	18 x 130	± 21	± 12 (GC 20 x 85)
M 20	24 x 175	± 7	-
M 24	28 x 215	± 5	-

**Remarque:** le nombre de fixations précisé ci-dessus a été déterminé en calculant exclusivement le volume théorique du produit nécessaire au remplissage du trou (ou du tamis d'injection), à l'exception du volume de la tige insérée. Bien qu'une perte standard soit incluse dans le calcul théorique, la quantité réelle de produit peut différer de ce dernier en fonction de la modalité de pose adoptée.



MATÉRIAU	DIAMÈTRE TIGE	TYPE DE TIGE	ÉPAISSEUR MIN. DU SUPPORT			DIAMÈTRE DE PERÇAGE	PROFONDEUR DE PERÇAGE			PROFONDEUR D'INSERTION			PROFONDEUR D'ANCRAGE EFF.			DISTANCE ENTRE AXES CARACTÉRISTIQUE			DISTANCE AU BORD CARACTÉRISTIQUE					
			h <sub>min</sub> [mm]	min	med		max	d <sub>0</sub> [mm]	h <sub>1</sub> [mm]	min	med	max	h <sub>nom</sub> [mm]	min	med	max	h <sub>ef</sub> [mm]	min	med	max	S <sub>cr, N</sub> [mm]	min	med	max
BÉTON NON FISSURÉ	d [mm]		h <sub>min</sub> [mm]			d <sub>0</sub> [mm]	h <sub>1</sub> [mm]			h <sub>nom</sub> [mm]			h <sub>ef</sub> [mm]			S <sub>cr, N</sub> [mm]			C <sub>cr, N</sub> [mm]					
	M8	≥ 5.8 - A4/70	100	110	190	10	65	85	165	60	80	160	60	80	160	180	202	202	90	101	101			
	M10	≥ 5.8 - A4/70	100	120	230	12	65	95	205	70	90	200	70	90	200	210	253	253	105	126	126			
	M12	≥ 5.8 - A4/70	110	140	270	14	85	115	245	80	110	240	80	110	240	240	291	291	120	145	145			
	M16	≥ 5.8 - A4/70	136	161	356	18	105	130	325	100	125	320	100	125	320	300	351	351	150	175	175			
	M20*	≥ 5.8 - A4/70	168	218	448	24	125	175	405	120	170	400	120	170	400	360	450	450	180	255	255			
M24*	≥ 5.8 - A4/70	201	266	536	28	150	215	485	145	210	480	145	210	480	435	540	540	218	270	270				

(\*) Diamètres sans homologation ETA-CE

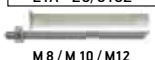


MATÉRIAU	DIAMÈTRE TIGE	TYPE DE TIGE	DISTANCE ENTRE AXES MINIMALE	DISTANCE AU BORD MINIMALE	ÉPAISSEUR À FIXER	DIAMÈTRE DE PERÇAGE DANS L'ÉLÉMENT À FIXER	CLÉ	COUPLE DE SERRAGE
BÉTON NON FISSURÉ	d [mm]		S <sub>min</sub> [mm]	C <sub>min</sub> [mm]	t <sub>fix</sub> [mm]	d <sub>i</sub> [mm]	S <sub>w</sub> [mm]	T <sub>inst</sub> [Nm]
	M8	≥ 5.8 - A4/70	40	40	0 ÷ 1500	9	13	10
	M10	≥ 5.8 - A4/70	40	40	0 ÷ 1500	12	17	20
	M12	≥ 5.8 - A4/70	40	40	0 ÷ 1500	14	19	40
	M16	≥ 5.8 - A4/70	50	50	0 ÷ 1500	18	24	80
	M20*	≥ 5.8 - A4/70	60	60	0 ÷ 1500	22	30	130
M24*	≥ 5.8 - A4/70	80	80	0 ÷ 1500	26	36	200	

> Pour éviter une éventuelle rupture par dissociation, l'épaisseur du support en béton doit être  $h \geq 2h_{ef}$

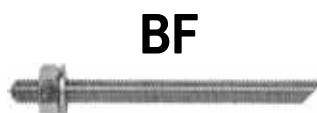
(\*) Diamètres sans homologation ETA-CE

© Copyright 2012 - Tous droits réservés - Les indications contenues dans la présente fiche technique correspondent de façon réelle et fiable à nos meilleures connaissances actuelles. En fonction de la précision des différentes phases de pose et d'ouvrages, des variations peuvent se manifester. Par conséquent, nous ne pouvons garantir l'absence de défauts de fabrication ou de montage. L'absence de défauts de fabrication ou de montage ne constitue pas une garantie de performance. Les indications relatives à la sécurité d'emploi sont données à titre d'information et ne constituent pas une recommandation. Les indications relatives à la sécurité d'emploi sont données à titre d'information et ne constituent pas une recommandation.



M 8 / M 10 / M 12

ETAG - 029 Maçonnerie  
Tige filetée  
M8-M10-M12  
Tamis d'injection  
GC 12x80 - GC 15x85 - GC 20x85



**BF**  
Barra filettata > Threaded rod  
Tige filetée > Gewindestange



**GC**  
Gabbietta plastica > Plastic sleeve  
Tamis plastique > Plastikhülse

MATÉRIAU	DIAM. TIGE	TYPE DE TIGE	ÉPAISSEUR MIN. DU SUPPORT	DIAM. PERÇAGE	PROFOND. PERÇAGE	PROFOND. D'INSERTION	PROFOND. D'ANCRAGE	DIST. ENTRE AXES	DISTANCE AU BORD CARACTÉRISTIQUE	DISTANCE ENTRE AXES MINIMALE	DISTANCE AU BORD MINIMALE	ÉPAISSEUR À FIXER	DIAM. PERÇAGE DANS ÉLÉMENT	CLÉ	COUPLE DE SERRAGE
MAÇONNERIE PLEINE	d [mm]		$h_{min}$ [mm]	$d_o$ [mm]	$h_i$ [mm]	$h_{nom}$ [mm]	$h_{ef}$ [mm]	$S_{cr,N}$ [mm]	$C_{cr,N}$ [mm]	$S_{min}$ [mm]	$C_{min}$ [mm]	$t_{fix}$ [mm]	$d_t$ [mm]	$S_w$ [mm]	$t_{inst}$ [mm]
	M8	$\geq 5.8$ A4/70	200	10	85	80	80	240	120	240	120	10	9	13	5
	M10	$\geq 5.8$ A4/70	250	12	90	85	85	255	128	255	128	20	12	17	8
	M12	$\geq 5.8$ A4/70	300	14	100	95	95	285	143	285	143	30	14	19	10

MATÉRIAU	DIAM. TIGE	TYPE DE TIGE	TAMIS	ÉPAISSEUR MIN. DU SUPPORT	DIAM. PERÇAGE	PROFOND. PERÇAGE	PROFOND. D'INSERTION	PROFOND. D'ANCRAGE	DIST. ENTRE AXES	DISTANCE AU BORD CARACTÉRISTIQUE	DISTANCE ENTRE AXES MINIMALE	DISTANCE AU BORD MINIMALE	ÉPAISSEUR À FIXER	DIAM. PERÇAGE DANS ÉLÉMENT	CLÉ	COUPLE DE SERRAGE
MAÇONNERIE CREUSE	d [mm]			$h_{min}$ [mm]	$d_o$ [mm]	$h_i$ [mm]	$h_{nom}$ [mm]	$h_{ef}$ [mm]	$S_{cr,N}$ [mm]	$C_{cr,N}$ [mm]	$S_{min}$ [mm]	$C_{min}$ [mm]	$t_{fix}$ [mm]	$d_t$ [mm]	$S_w$ [mm]	$t_{inst}$ [mm]
	M8	$\geq 5.8$ A4/70	GC 12x80	100	12	85	80	80	$l_{unit, max}$	$0,5 \times l_{unit, max}$	100	100	10	9	13	3
	M10	$\geq 5.8$ A4/70	GC 15x85	100	16	90	85	85	$l_{unit, max}$	$0,5 \times l_{unit, max}$	100	100	20	12	17	4
	M12	$\geq 5.8$ A4/70	GC 20x85	100	20	90	55	85	$l_{unit, max}$	$0,5 \times l_{unit, max}$	120	120	30	14	19	6

$l_{unit, max}$  = dimension maximale de l'élément de maçonnerie



## PARAMÈTRES DE CHARGE > 1kN = 100 Kg

- $N_{Rum}$  [kN]: charge maximum moyenne de traction
- $V_{Rum}$  [kN]: charge maximum moyenne de cisaillement
- $N_{Rk}$  [kN]: charge caractéristique de traction
- $V_{Rk}$  [kN]: charge caractéristique de cisaillement
- $N_{rec}$  [kN]: charge admissible de traction
- $V_{rec}$  [kN]: charge admissible de cisaillement

- > Charges valables pour chaque ancrage sans influence des distances entre axes et au bord et  $h \geq 2h_e$
- > Action de cisaillement non dirigée vers le bord
- > Coefficient de sécurité générale inclus
- > Coefficient côté charges utilisé = 1,4

## MIN PARAMÈTRES DE CHARGE AVEC PROFONDEUR D'ANCRAGE EFFECTIVE MINIMALE

MATÉRIAU	TIGE	DIAMÈTRE TIGE	PROFONDEUR D'ANCRAGE EFF.	CHARGE MAXIMUM MOYENNE DE TRACTION	CHARGE MAXIMUM MOYENNE DE CISAILEMENT	CHARGE CARACTÉRISTIQUE DE TRACTION	CHARGE CARACTÉRISTIQUE DE CISAILEMENT	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILEMENT	
		d [mm]	$h_{ef MIN}$ [mm]	$N_{Rum}$ [kN]	$V_{Rum}$ [kN]	$N_{Rk}$ [kN]	$V_{Rk}$ [kN]	$N_{rec}$ [kN]	$V_{rec}$ [kN]	
BÉTON NON FISSURÉ	C20/25	$\geq 5.8$	M 8	60	19,0	11,4	19,0	9,5	7,5	5,4
		$\geq 5.8$	M 10	70	30,2	18,1	27,4	15,1	10,9	8,6
		$\geq 5.8$	M 12	80	39,7	26,3	33,8	21,9	13,4	12,5
		$\geq 5.8$	M 16	100	56,4	48,9	47,0	40,8	18,6	23,3
		$\geq 5.8$	M 20*	120	64,1	76,2	52,6	63,5	20,9	36,2
		$\geq 5.8$	M 24*	145	82,0	110,4	67,3	92,0	26,7	52,5

## MED PARAMÈTRES DE CHARGE AVEC PROFONDEUR D'ANCRAGE EFFECTIVE MOYENNE

MATÉRIAU	TIGE	DIAMÈTRE TIGE	PROFONDEUR D'ANCRAGE EFF.	CHARGE MAXIMUM MOYENNE DE TRACTION	CHARGE MAXIMUM MOYENNE DE CISAILEMENT	CHARGE CARACTÉRISTIQUE DE TRACTION	CHARGE CARACTÉRISTIQUE DE CISAILEMENT	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILEMENT	
		d [mm]	$h_{ef MED}$ [mm]	$N_{Rum}$ [kN]	$V_{Rum}$ [kN]	$N_{Rk}$ [kN]	$V_{Rk}$ [kN]	$N_{rec}$ [kN]	$V_{rec}$ [kN]	
BÉTON NON FISSURÉ	C20/25	$\geq 5.8$	M 8	80	19,0	11,4	19,0	9,5	9,0	5,4
		$\geq 5.8$	M 10	90	30,2	18,1	30,2	15,1	14,0	8,6
		$\geq 5.8$	M 12	110	43,8	26,3	43,8	21,9	18,4	12,5
		$\geq 5.8$	M 16	125	70,5	48,9	58,7	40,8	23,3	23,3
		$\geq 5.8$	M 20*	170	90,8	76,2	74,5	63,5	29,6	36,2
		$\geq 5.8$	M 24*	210	118,8	110,4	97,5	92,0	38,7	52,5

## MAX PARAMÈTRES DE CHARGE AVEC PROFONDEUR D'ANCRAGE EFFECTIVE MAXIMALE

MATÉRIAU	TIGE	DIAMÈTRE TIGE	PROFONDEUR D'ANCRAGE EFF.	CHARGE MAXIMUM MOYENNE DE TRACTION	CHARGE MAXIMUM MOYENNE DE CISAILEMENT	CHARGE CARACTÉRISTIQUE DE TRACTION	CHARGE CARACTÉRISTIQUE DE CISAILEMENT	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILEMENT	
		d [mm]	$h_{ef MAX}$ [mm]	$N_{Rum}$ [kN]	$V_{Rum}$ [kN]	$N_{Rk}$ [kN]	$V_{Rk}$ [kN]	$N_{rec}$ [kN]	$V_{rec}$ [kN]	
BÉTON NON FISSURÉ	C20/25	8.8	M 8	160	29,2	17,5	29,2	14,6	13,9	8,3
		8.8	M 10	200	46,4	27,8	46,4	23,2	22,1	13,2
		8.8	M 12	240	67,4	40,4	67,4	33,7	32,1	19,2
		8.8	M 16	320	125,0	75,0	125,0	62,5	59,5	35,7
		8.8	M 20*	400	203,0	121,8	175,4	101,5	69,6	58,0
		8.8	M 24*	480	271,4	175,8	222,9	146,5	88,5	83,7

(\*) Diamètres sans homologation ETA-CE

ETAG **029**

**+40°**



## PARAMÈTRES DE CHARGE

Étant donné la grande variété d'éléments de maçonnerie, pour l'application sur des supports autres que ceux indiqués les valeurs de charge doivent être calculées grâce à des tests sur place.



≥ 5.8 /A4-70

MATÉRIAU	TYPE DE TIGE	DIAMÈTRE TIGE	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILLEMENT
<b>Brique pleine</b> EN 771-1 - HD (Haute Densité)  Dimensions: 120x240x60 mm Classe $f_b \geq 73 \text{ N/mm}^2$ Masse volumique $\rho_m \geq 1700 \text{ kg/m}^3$	≥ 5.8 A4/70	d [mm] <b>M 8</b>	$N_{rec}$ [kN] 0,7	$V_{rec}$ [kN] 1,3
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 10</b>	1,0	2,5
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 12</b>	1,2	2,6



≥ 5.8 /A4-70

MATÉRIAU	TYPE DE TIGE	DIAMÈTRE TIGE	TAMIS D'INJECTION	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILLEMENT
<b>Brique alvéolaire UNI</b> EN 771-1 - LD (Basse Densité)  Dimensions: 240 x 120 x 120 mm Classe $f_b \geq 18,3 \text{ N/mm}^2$ Masse volumique $\rho_m \geq 810 \text{ kg/m}^3$	≥ 5.8 A4/70	d [mm] <b>M 8</b>	<b>GC 12 x 80</b>	$N_{rec}$ [kN] 1,5	$V_{rec}$ [kN] 1,7
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 10</b>	<b>GC 15 x 85</b>	11,8	2,0
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 12</b>	<b>GC 20 x 85</b>	2,1	2,9

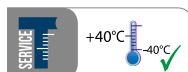


≥ 5.8 /A4-70

MATÉRIAU	TYPE DE TIGE	DIAMÈTRE TIGE	TAMIS D'INJECTION	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILLEMENT
<b>Brique perforée</b> EN 771-1 - LD (Basse Densité)  Dimensions: 120 x 250 x 250 mm Classe $f_b \geq 5,3 \text{ N/mm}^2$ Masse volumique $\rho_m \geq 550 \text{ kg/m}^3$	≥ 5.8 A4/70	d [mm] <b>M 8</b>	<b>GC 12 x 80</b>	$N_{rec}$ [kN] 0,3	$V_{rec}$ [kN] 0,9
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 10</b>	<b>GC 15 x 85</b>	0,7	0,9
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 12</b>	<b>GC 20 x 85</b>	0,8	0,9

ETAG **029**

**+40°**




## PARAMÈTRES DE CHARGE

Étant donné la grande variété d'éléments de maçonnerie, pour l'application sur des supports autres que ceux indiqués les valeurs de charge doivent être calculées grâce à des tests sur place.




≥ 5.8 /A4-70

MATÉRIAU	TYPE DE TIGE	DIAMÈTRE TIGE	TAMIS D'INJECTION	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILLEMENT	
<b>Brique creuse RC 40</b> EN 771-1 - LD (Basse Densité)  Dimensions: 555 x 195 x 275 mm Classe $f_b \geq 4 \text{ N/mm}^2$ Masse volumique $\rho_m \geq 600 \text{ kg/m}^3$		d [mm]		$N_{rec}$ [kN]	$V_{rec}$ [kN]	
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 8</b>		<b>GC 12 x 80</b>	0,3	0,4
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 10</b>		<b>GC 15 x 85</b>	0,3	0,4
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 12</b>	<b>GC 20 x 85</b>	0,3	0,4	




≥ 5.8 /A4-70

MATÉRIAU	TYPE DE TIGE	DIAMÈTRE TIGE	TAMIS D'INJECTION	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILLEMENT	
<b>Porotherm 25 P+W</b> EN 771-1 - LD (Basse Densité)  Dimensions: 373 x 238 x 250 mm Classe $f_b \geq 15 \text{ N/mm}^2$ Masse volumique $\rho_m \geq 800 \text{ kg/m}^3$		d [mm]		$N_{rec}$ [kN]	$V_{rec}$ [kN]	
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 8</b>		<b>GC 12 x 80</b>	0,9	0,8
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 10</b>		<b>GC 15 x 85</b>	0,9	1,0
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 12</b>	<b>GC 20 x 85</b>	1,0	1,0	



≥ 5.8 /A4-70

MATÉRIAU	TYPE DE TIGE	DIAMÈTRE TIGE	TAMIS D'INJECTION	CHARGE ADMISSIBLE DE TRACTION	CHARGE ADMISSIBLE DE CISAILLEMENT	
<b>Hlz B - 1.0 1NF 12-1</b> EN 771-1 - LD (Basse Densité)  Dimensions: 115 x 240 x 71 mm Classe $f_b \geq 12 \text{ N/mm}^2$ Masse volumique $\rho_m \geq 900 \text{ kg/m}^3$		d [mm]		$N_{rec}$ [kN]	$V_{rec}$ [kN]	
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 8</b>		<b>GC 12 x 80</b>	1,2	1,3
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 10</b>		<b>GC 15 x 85</b>	1,7	1,7
	≥ 5.8 A4/70	<b>M 12</b>	<b>GC 20 x 85</b>	1,8	1,7	