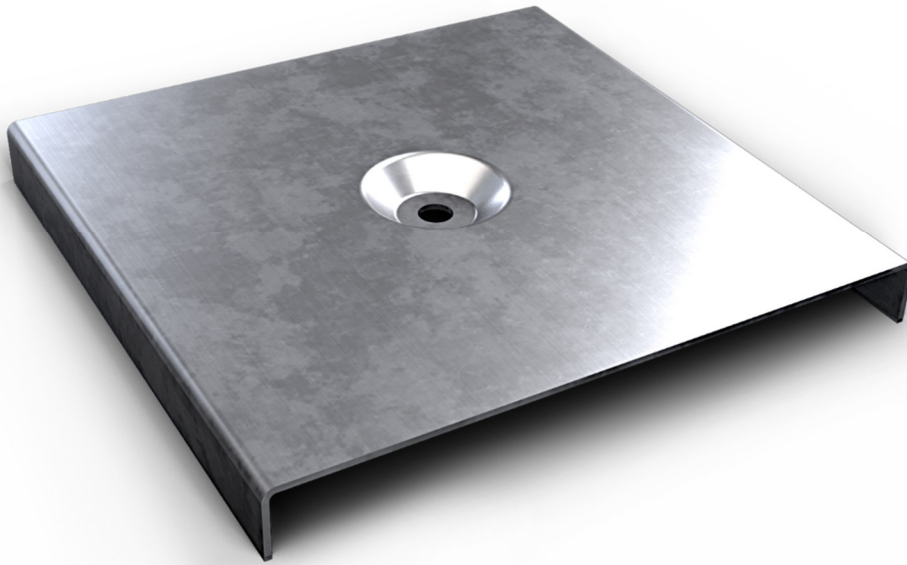


MANUAL DE USO

BIG-200

Versión 03 (01/2023)



Índice

1. Introducción	3
2. Descripción del sistema	3
3. Materiales	4
4. Dimensiones	5
5. Proceso de producción	5
6. Capacidades	6
7. Durabilidad	7
8. Instrucciones de uso	8



1. Introducción

El anclaje BIG-200 es un accesorio que ha sido diseñado y calculado para la retención de dos viguetas a solape.

Transmite el esfuerzo producido por las viguetas hacia un elemento estructural de hormigón mediante una varilla roscada y un casquillo embebido en el elemento estructural.

2. Descripción del sistema

La geometría del anclaje BIG-200 se define como una chapa de 2 mm de espesor doblada en forma de "U" con un agujero en el centro.

El montaje del sistema se realiza mediante una varilla roscada, un casquillo roscado, una arandela, una arandela GLOWER y una tuerca.

Con este sistema obtenemos regulación de montaje en el eje Y de la varilla roscada mediante la longitud de ésta.

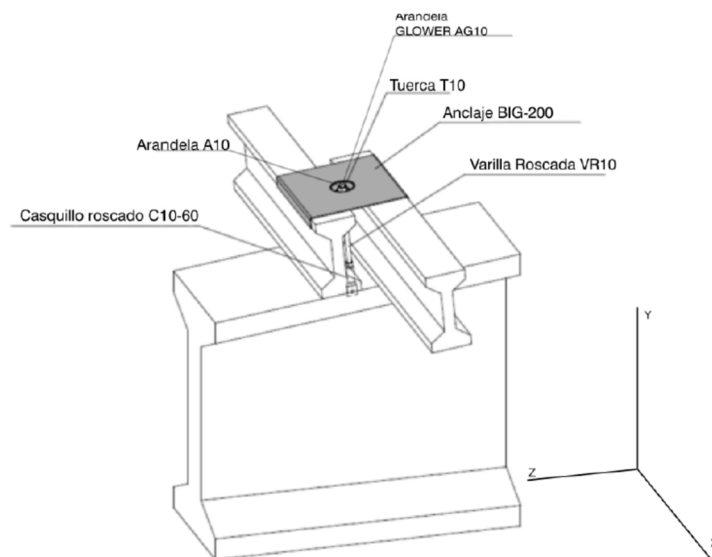


Figura 2.1 Sistema ensamblado

3. Materiales

El anclaje BIG-200 está fabricado a partir de chapas de acero estructural S235JR.

Este acero es apto para soldadura, plegado y mecanizado. Las propiedades mecánicas del acero según el Código Estructural son las siguientes:

Tipo	Espesor nominal t (mm)			
	$t \leq 40$		$40 < t \leq 80$	
	f_y	f_u	f_y	f_u
S 235	235	$360 < f_u < 510$	215	$360 < f_u < 510$
S 275	275	$430 < f_u < 580$	255	$410 < f_u < 560$
S 355	355	$490 < f_u < 680$	335	$470 < f_u < 630$
S 450	450	$550 < f_u < 720$	410	$530 < f_u < 700$

Tabla 3.1 Extracto del Artículo 83 del Capítulo 18 del Código Estructural

4. Dimensiones

El anclaje BIG-200 está disponible en 1 modelo estándar, cuyas dimensiones son:

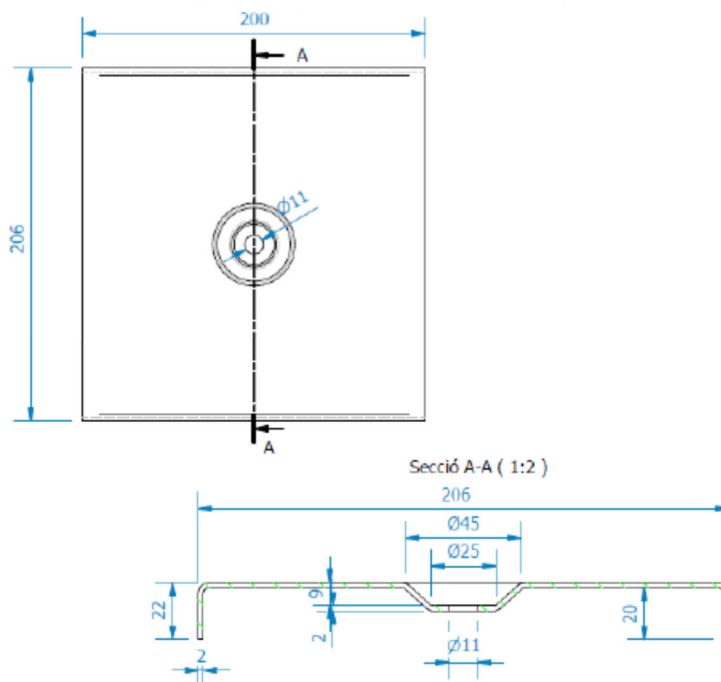


Figura 4.1 Cotas generales del BIG-200

5. Proceso de producción

Partimos de una chapa de acero galvanizado en continuo por inmersión en caliente para conformado en frío conforme la normativa EN 10346.

El proceso de producción del anclaje BIG-200 se realiza mediante corte con cizalla, punzado, embutición y plegado.

Control de calidad para el proceso de producción según CE EN 1090-1:2009+A1:2011.

6. Capacidades

El tipo de cargas que admite el anclaje BIG-200 son las siguientes:

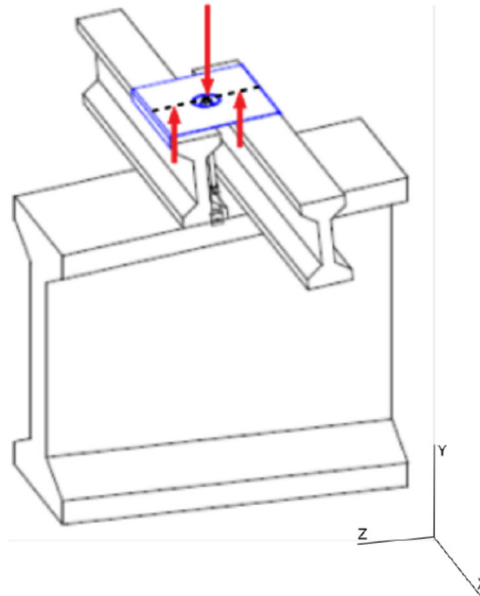


Figura 6.1 Esquema de acciones sobre el BIG-200

El anclaje BIG-200 tiene dos puntos de apoyo, uno en cada vigueta, generados por el apriete de la varilla roscada. Este apriete provoca un estado de flexión sobre el anclaje.

Las cargas admisibles que puede soportar el sistema dependen de los elementos que lo conforman.

El elemento limitante es el anclaje BIG-200 que puede soportar un máximo de 380 kg producidos por la varilla roscada. Puesto que el sistema sólo funciona con dos viguetas, el esfuerzo máximo del sistema es de 190 kg por punto de apoyo.

PIEZA	CARGA MÁXIMA ADMISIBLE "Qadm"(kg)	CARGA MÁXIMA ADMISIBLE "Qadm" POR PUNTO DE APOYO (kg)
Anclaje BIG-200	380*	190*

*Valor característico de la acción (ELS) < Carga máxima admisible "Qadm".

7. Durabilidad

El acabado estándar del anclaje BIG-200 es en galvanizado Sendzimir. Se trata de un galvanizado en continuo por inmersión en caliente para conformado en frío conforme la normativa EN 10346.

Para las zonas inaccesibles debe haber un sobre-espesor por cada 30 años de vida útil en función de la clase de ambiente.

Designación	Clase de exposición (corrosividad)	Pérdida de masa por unidad de superficie/pérdida de espesor (tras el primer año de exposición)				Ejemplos de ambientes típicos en un clima templado	
		Acero de bajo contenido en carbono		Cinc		Exterior	Interior
		Pérdida de masa g/m ²	Pérdida de espesor μm	Pérdida de masa g/m ²	Pérdida de espesor μm		
C1	muy baja	≤ 10	≤ 1,3	≤ 0,7	≤ 0,1	-	Edificios con calefacción y con atmósferas limpias, por ejemplo: oficinas, tiendas, colegios, hoteles.
C2	baja	> 10 y hasta 200	> 1,3 y hasta 25	> 0,7 y hasta 5	> 0,1 y hasta 0,7	Atmósferas con bajos niveles de contaminación. Áreas rurales en su mayor parte.	Edificios sin calefacción donde pueden ocurrir condensaciones, por ejemplo: almacenes, polideportivos.
C3	media	> 200 y hasta 400	> 25 y hasta 50	> 5 y hasta 15	> 0,7 y hasta 2,1	Atmósferas urbanas e industriales, con moderada contaminación de dióxido de azufre. Áreas costeras con baja salinidad.	Naves de fabricación con elevada humedad y con algo de contaminación del aire, por ejemplo: plantas de procesamiento de alimentos, lavanderías, plantas cerveceras, plantas lácteas. Interior de puentes-cajón.
C4	alta	> 400 y hasta 650	> 50 y hasta 80	> 15 y hasta 30	> 2,1 y hasta 4,2	Áreas industriales y áreas costeras con moderada salinidad.	Plantas químicas, piscinas, barcos costeros y astilleros.
C5	muy alta	> 650 y hasta 1.500	> 80 y hasta 200	> 30 y hasta 60	> 4,2 y hasta 8,4	Áreas industriales con elevada humedad y con atmósfera agresiva y áreas costeras con elevada salinidad.	Edificios o áreas con condensaciones casi permanentes, y con contaminación elevada.
CX	extrema	> 1.500 y hasta 5.500	> 200 y hasta 700	> 60 y hasta 180	> 8,4 y hasta 25	Áreas de ultramar con elevada salinidad y áreas industriales con humedad extrema y atmósfera agresiva y atmósferas subtropical y tropical.	Áreas industriales con humedad extrema y atmósfera agresiva.

Tabla 7.1 Extracto del Artículo 80 del Capítulo 17 del Código Estructural

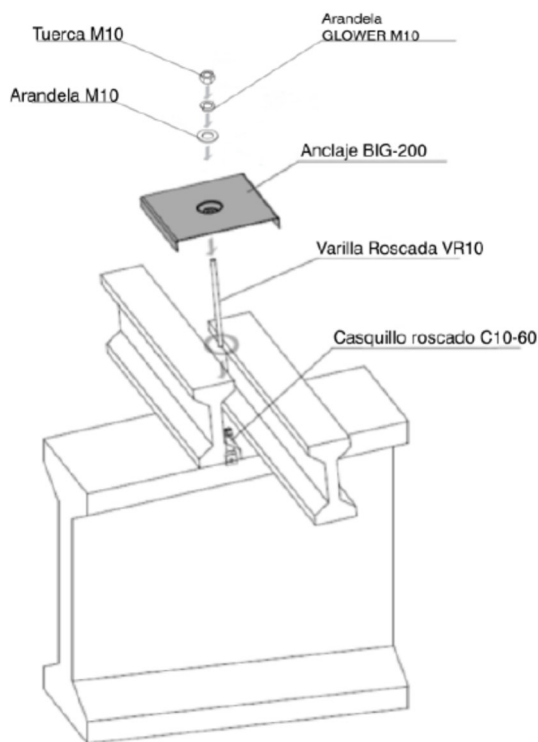
Posibilidad de fabricar en diferentes acabados. En tal caso consultar con departamento técnico de NOXIFER.

8. Instrucciones de uso

Material necesario para el montaje

- Anclaje BIG-200
- Varilla Roscada VR10 (según modelo: VR10-200; VR10-220)
- Tuerca T10
- Arandela plana A10
- Arandela Glower AG10

Instrucciones de montaje



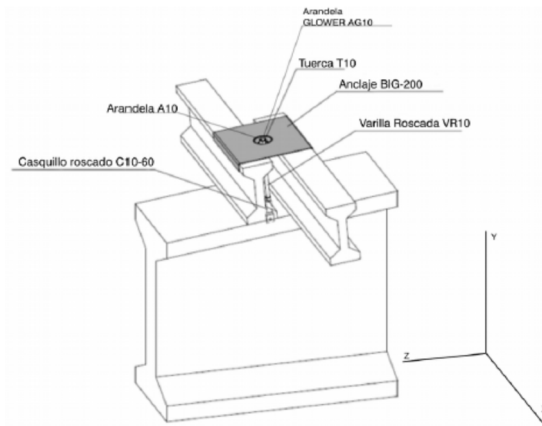
1. **Enroscar la varilla roscada VR10 en el casquillo C10-60** embebido en el elemento estructural de hormigón.

2. **Ensamblar la varilla roscada VR10 con el anclaje BIG-200** a través del agujero.

3. **Insertar arandela plana A10.**

4. **Insertar arandela Glower AG10.**

5. **Insertar la tuerca T10 y apretar** para finalizar el ensamblaje. Es necesario dejar la arandela Glower totalmente plana para conseguir tensión y asegurar la fijación permanente de la tuerca. No requiere par de apriete.



6. Comprobar que todos los elementos estén en la posición correcta y el apriete de la tuerca.

() En caso de que el casquillo C10-60 no haya sido embebido en la posición correcta, imposibilitando así el ensamblaje de varilla roscada VR10, puede solucionarse utilizando un taco expansivo metálico M10 (en tal caso, seguir las indicaciones del fabricante).*