BOSSONG

POLY-SF

SCHEDA TECNICA



AGGIORNAMENTO
09-2026

POLY SF

RESINA POLIESTERE
SENZA STIRENE



TON PIERRE available for **BCR-400 BCR-300**

⚠ Prodotto su richiesta, ordini programmati legati a quantità MINIME

On demand product; order planning required in connection with specific quantities

BCR 400 POLY SF

cod. 747176 | 400 ml

Cartuccia coassiale



BCR 300 POLY SF

cod. 747138 | 300 ml

Cartuccia sacchetto



⚠ BCR 165 POLY SF

cod. 747122 | 165 ml

Cartuccia sacchetto



⚠ BCR 400 POLY SF-TP

cod. 747169 | 400 ml

Cartuccia coassiale



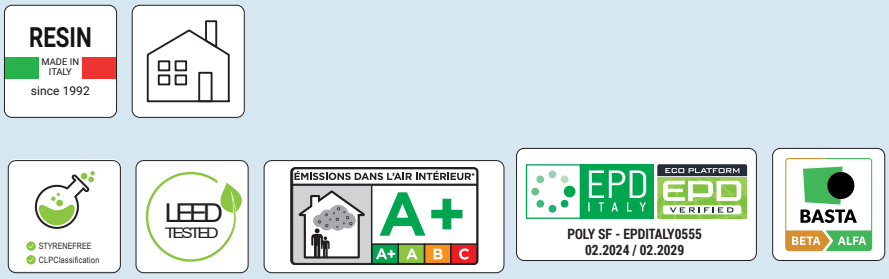
⚠ BCR 300 POLY SF-TP

cod. 747144 | 300 ml

Cartuccia sacchetto









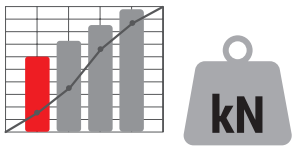
	20°C
OPEN TIME	6 min
CURING TIME	45 min

STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE



CARTUCCIA





TEMPI DI POSA

Temperatura della cartuccia per l'applicazione **+5°C / +30°C**

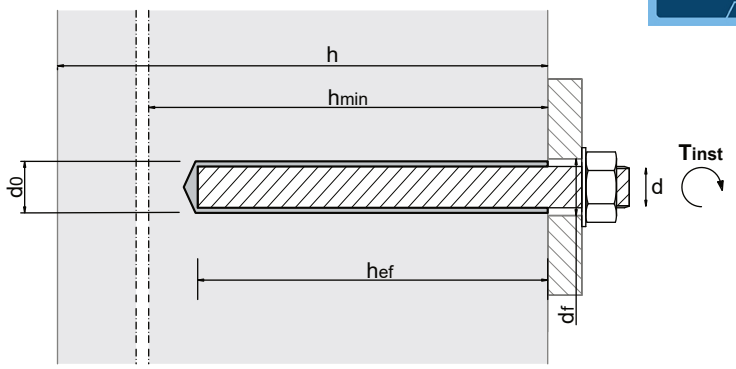
Per applicazioni durante il periodo invernale si consiglia una temperatura della cartuccia **≥ 15°C**

POLY-SF

TEMPERATURA MATERIALE BASE	TEMPO DI LAVORABILITÀ	TEMPO PER MESSA IN CARICO
40°C	1 min	20 min
35°C	2 min	20 min
30°C	3 min	20 min
25°C	4 min	30 min
20°C	6 min	45 min
15°C	8 min	60 min
10°C	12 min	90 min
5°C	15 min	120 min
0°C	25 min	180 min
-5°C	30 min	360 min

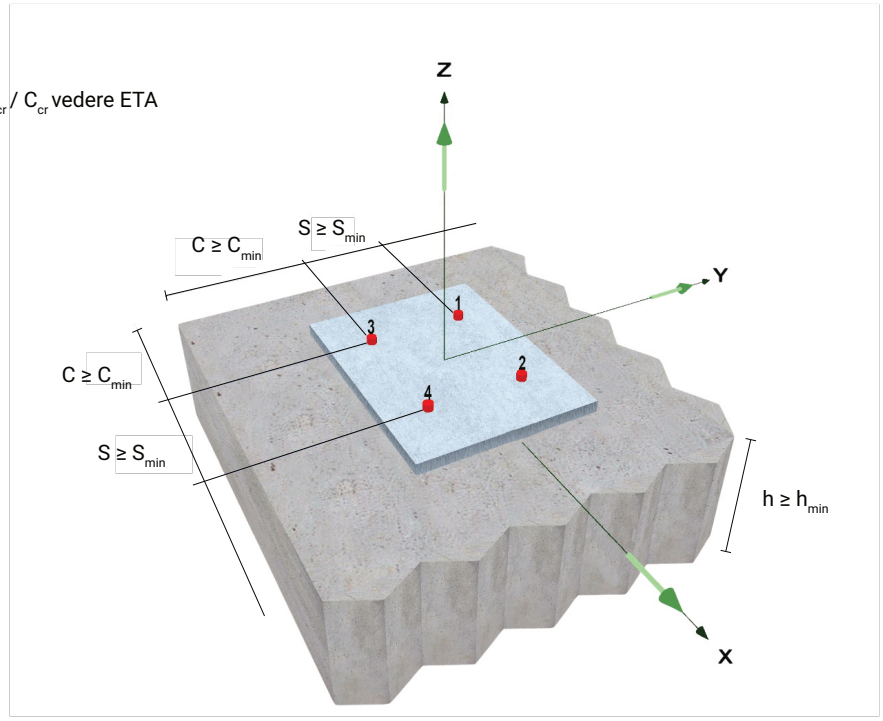
DATI DI INSTALLAZIONE

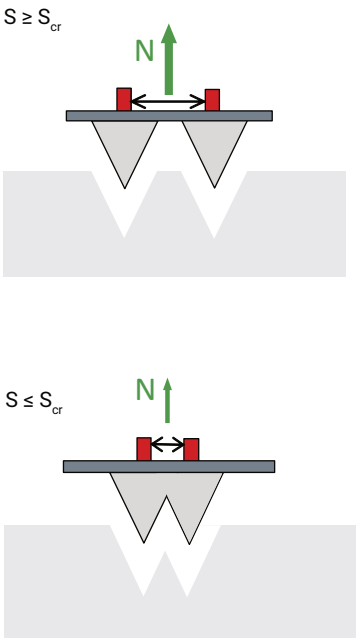
d	[mm]	DIAMETRO BARRA
d_0	[mm]	DIAMETRO FORO
h	[mm]	SPESSORE SUPPORTO
h_{min}	[mm]	SPESSORE MINIMO SUPPORTO
s_{min}	[mm]	INTERASSE MINIMO
c_{min}	[mm]	DISTANZA MINIMA DAL BORDO
h_{ef}	[mm]	PROFONDITÀ EFFETTIVA DI ANCORAGGIO
d_f	[mm]	DIAMETRO FORO PIASTRA
s_w	[mm]	CHIAVE
T_{inst}	[Nm]	COPPIA DI SERRAGGIO



CALCESTRUZZO

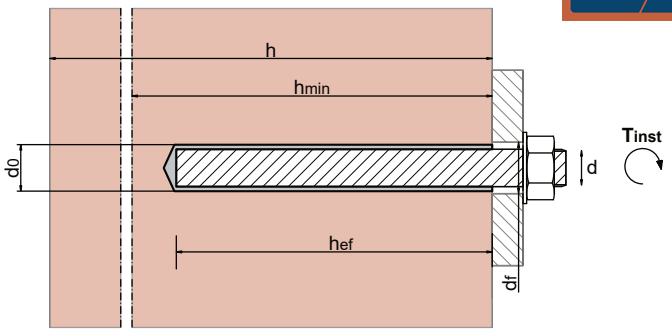
d [mm]	d_0 [mm]	h_{min} [mm]	S_{min} [mm]	C_{min} [mm]	d_f [mm]	S_w [mm]	T_{inst} [Nm]
M8	10	h_{ef} + 30 mm	40	40	9	13	10
M10	12	h_{ef} + 30 mm	50	40	12	17	20
M12	14	h_{ef} + 30 mm	60	40	14	19	40
M14	16	h_{ef} + 2 d_0	75	50	16	22	40
M16	18	h_{ef} + 2 d_0	75	50	18	24	80
M20	22-24	h_{ef} + 2 d_0	90	55	22	30	130
M24	28	h_{ef} + 2 d_0	115	60	26	36	200





DATI DI INSTALLAZIONE

d	[mm]	DIAMETRO BARRA
d_0	[mm]	DIAMETRO FORO
h	[mm]	SPESSORE SUPPORTO
h_{min}	[mm]	SPESSORE MINIMO SUPPORTO
s_{min}	[mm]	INTERASSE MINIMO
c_{min}	[mm]	DISTANZA MINIMA DAL BORDO
h_{ef}	[mm]	PROFONDITÀ EFFETTIVA DI ANCORAGGIO
d_f	[mm]	DIAMETRO FORO PIASTRA
s_w	[mm]	CHIAVE
T_{inst}	[Nm]	COPPIA DI SERRAGGIO



MATTONE PIENO

d [mm]		d_0 [mm]	h_{min} [mm]	h_{ef} [mm]	S_{min} [mm]	C_{min} [mm]	d_f [mm]	S_w [mm]	T_{inst} [Nm]
M8	Ø 8	10	h_{ef} + 30 mm	80	50	50	9	13	5
M10	Ø 10	12	h_{ef} + 30 mm	85	50	50	12	17	8
M12	Ø 12	14	h_{ef} + 30 mm	95	50	50	14	19	10
M16		18	h_{ef} + 30 mm	105	60	60	18	24	10



Mattone pieno (b) EN 771-1 ROSSO CLASSICO ρ=1560 Kg/m³
120 x 250 x 55 mm

AAC

d [mm]	d_0 [mm]	h_{min} [mm]	h_{ef} [mm]	S_{min} [mm]	C_{min} [mm]	d_f [mm]	S_w [mm]	T_{inst} [Nm]
M8	10	h_{ef} + 30 mm	80	50	50	9	13	2
M10	12	h_{ef} + 30 mm	85	50	50	12	17	2
M12	14	h_{ef} + 30 mm	95	50	50	14	19	2
M16	18	h_{ef} + 30 mm	105	60	60	18	24	2



AAC2 (d) EN 771-4 CLIMAGOLD ρ=300 Kg/m³
625 x 200 x 360 mm

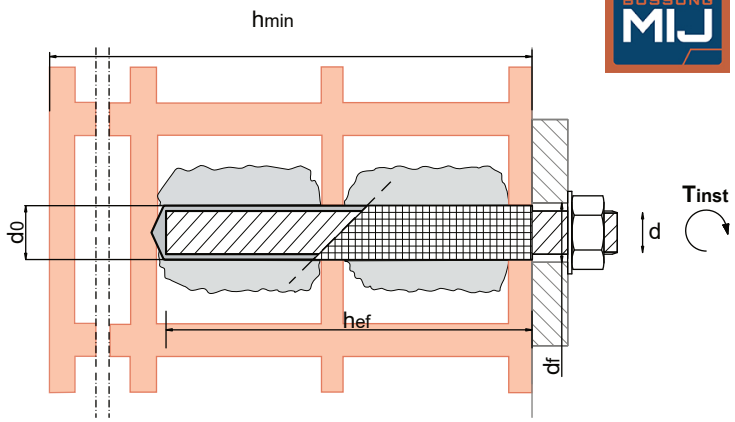


AAC5 (d) EN 771-4 BLOCCO SISMICO ρ=575 Kg/m³
625 x 200 x 300 mm

S_{cr} / C_{cr} vedere ETA

DATI DI INSTALLAZIONE

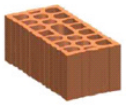
d	[mm]	DIAMETRO BARRA
d_0	[mm]	DIAMETRO FORO
h_{min}	[mm]	SPESSORE MINIMO SUPPORTO
s_{min}	[mm]	INTERASSE MINIMO
c_{min}	[mm]	DISTANZA MINIMA DAL BORDO
d_f	[mm]	DIAMETRO FORO PIASTRA
s_w	[mm]	CHIAVE
T_{inst}	[Nm]	COPPIA DI SERRAGGIO
h_{ef}	[mm]	PROFONDITÀ EFFETTIVA DI ANCORAGGIO



MATTONE FORATO

d [mm]		d_0 [mm]	h_{min} [mm]	h_{ef} [mm]	S_{min} [mm]	C_{min} [mm]	d_f [mm]	S_w [mm]	T_{inst} [Nm]
M8	GC 12x80	12	h_{ef} + 30 mm	80	$l_{unit,max}$	100	9	13	4
M10	GC 15x85	16	h_{ef} + 30 mm	85	$l_{unit,max}$	100	12	17	4
M10	GC 15x135	16	h_{ef} + 30 mm	135	$l_{unit,max}$	100	12	17	4
M12	GC 20x85	20-22	h_{ef} + 30 mm	85	$l_{unit,max}$	100	14	19	4

$l_{unit,max}$ = Massima dimensione del blocco di muratura



Mattone forato (c) EN 771-1 MATTONE DOPPIO UNI ρ=810 Kg/m³
190 x 250 x 120 mm



Mattone forato (c) EN 771-1 POROTON P800 ρ=900 Kg/m³
300 x 245 x 230 mm

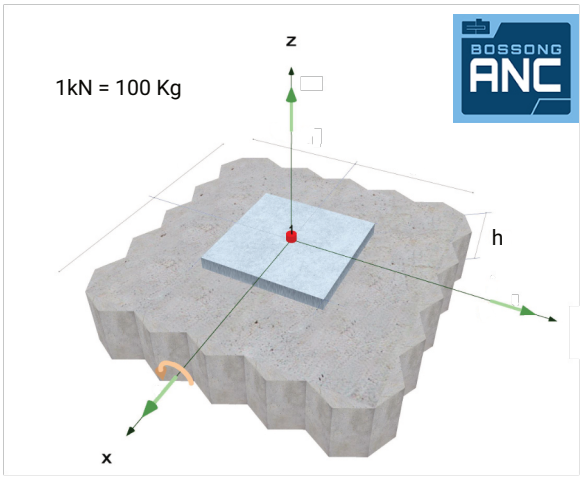


Mattone forato (c) EN 771-1 Hlz B ρ=900 Kg/m³
115 x 240 x 71 mm

S_{cr} / C_{cr} vedere ETA

DATI DI CARICO

- EN1992-4
- Carichi validi per singolo ancorante senza influenza di interasse e distanza dal bordo; h ≥ 2hef
- Azione di taglio non diretta verso il bordo
- Coefficiente di sicurezza globale incluso
- ψsus = 1,0
- Range T°C = -40°C / +40°C/ +50°C
- Per il calcolo del carico ammissibile: $N_{rec} = \frac{N_{rd}}{\gamma_{rec}}$; $V_{rec} = \frac{V_{rd}}{\gamma_{rec}}$
- $\gamma_{rec} = 1,4$



CARICO DI PROGETTO LATO ACCIAIO

BARRE FILETTATE

Nrd,s [kN]							
CLASSE ACCIAIO	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M24
4.8	10,0	15,3	22,7	30,7	42,0	65,3	94,0
5.8	12,0	19,3	28,0	38,7	52,0	81,3	117,3
8.8	19,3	30,7	44,7	61,3	84,0	130,7	188,0
A2-A4/70	13,9	21,9	31,6	43,3	58,8	91,4	132,1

Vrd,s [kN]							
CLASSE ACCIAIO	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M24
4.8	6,0	9,2	13,6	18,4	25,2	39,2	56,4
5.8	7,2	11,6	16,8	23,2	31,2	48,8	70,4
8.8	12,0	18,4	27,2	36,8	50,4	78,4	112,8
A2-A4/70	8,3	13,1	18,9	26,0	35,3	54,8	79,2

DATI DI CARICO

CALCESTRUZZO NON FESSURATO C20/25





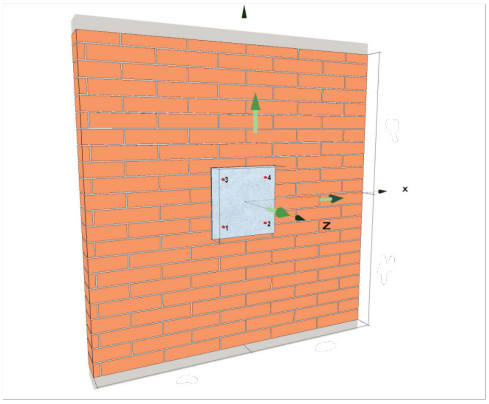
DIAMETRO BARRA	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M24
d_0 [mm]	10	12	14	16	18	22-24	28
h_{ef} [mm]	CARICO DI PROGETTO A TRAZIONE N_{rd} [kN]						
60	10,1						
70	11,7	14,7					
80	13,4	16,8	18,4	19,5			
100	16,8	20,9	23,0	24,4	25,1		
120	19,3	25,1	27,6	29,3	30,2	35,9	
140		29,3	32,3	34,2	35,2	44,0	45,3
160		30,7	36,9	39,1	40,2	50,3	53,6
180			41,5	44,0	45,2	56,5	60,3
200			44,7	48,9	50,3	62,8	67,0
220				53,8	55,3	69,1	73,7
240				58,6	60,3	75,4	80,4
260				61,3	65,3	81,7	87,1
280					70,4	88,0	93,8
300					75,4	94,2	100,5
320					80,4	100,5	107,2
340						106,8	113,9
360						113,1	120,6
380						119,4	127,3
400						125,7	134,0
450							150,8
480							160,8

DIAMETRO BARRA	M8	M10	M12	M14	M16	M20	M24
d_0 [mm]	10	12	14	16	18	22-24	28
h_{ef} [mm]	CARICO DI PROGETTO A TAGLIO V_{rd} [kN]						
60	12,0						
70	12,0	18,4					
80		18,4	27,2	36,8			
100			27,2	36,8	50,3		
120					50,4	71,9	
140						78,4	90,5
160							107,2
180							112,8

Rottura lato acciaio Classe 8.8

DATI DI CARICO

- TR054
- Carichi validi per singolo ancorante senza influenza di interasse e distanza dal bordo
- Azione di taglio non diretta verso il bordo
- Coefficiente di sicurezza globale incluso
- Range T°C = -40°C / +40°C/ +50°C
- Per elementi in muratura non contemplati nell'ETA, le resistenze possono essere valutate tramite prove in situ secondo la EOTA TR053



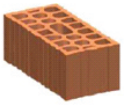
MATTONE PIENO

d [mm]	h_{ef} [mm]	N_{rd} [kN]	V_{rd} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
M8	80	0,8	2,2	0,6	1,6
Ø8	80	0,8	2,2	0,6	1,6
M10	85	1,0	3,4	0,7	2,4
Ø10	85	1,2	3,2	0,9	2,3
M12	95	1,4	4,6	1,0	3,3
Ø12	95	1,4	4,6	1,0	3,3
M16	105	1,6	5,4	1,1	3,9



DOPPIO UNI

d [mm]		N_{rd} [kN]	V_{rd} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
M8	GC 12 x 80	1,6	2,4	1,1	1,7
M10	GC 15 x 85	2,0	2,6	1,4	1,9
M12	GC 20 x 85	2,2	3,6	1,6	2,6



HLZ

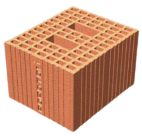
d [mm]		N_{rd} [kN]	V_{rd} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
M8	GC 12 x 80	1,4	1,6	1,0	1,1
M10	GC 15 x 85	1,8	2,2	1,3	1,6
M12	GC 20 x 85	2,0	2,2	1,4	1,6



DATI DI CARICO

POROTON

d [mm]		N_{rd} [kN]	V_{rd} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
M10	GC 15 x 135	1,4	2,2	1,0	1,6



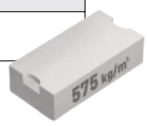
AAC2

d [mm]	h_{ef} [mm]	N_{rd} [kN]	V_{rd} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
M8	80	0,75	0,75	0,5	0,5
M10	85	1,0	0,75	0,7	0,5
M12	95	1,25	1,25	0,9	0,9
M16	105	1,25	1,25	0,9	0,9

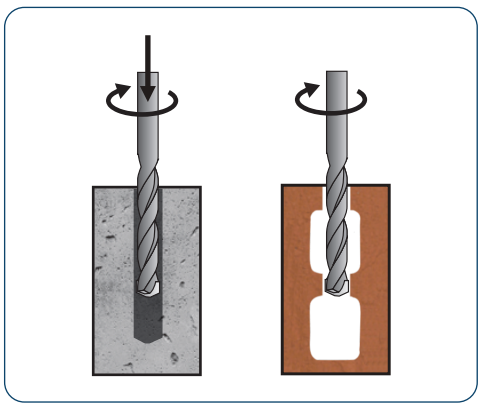


AAC5

d [mm]	h_{ef} [mm]	N_{rd} [kN]	V_{rd} [kN]	N_{rec} [kN]	V_{rec} [kN]
M8	80	1,25	1,75	0,9	1,3
M10	85	1,5	2,0	1,1	1,4
M12	95	1,75	2,0	1,3	1,4
M16	105	2,0	2,0	1,4	1,4

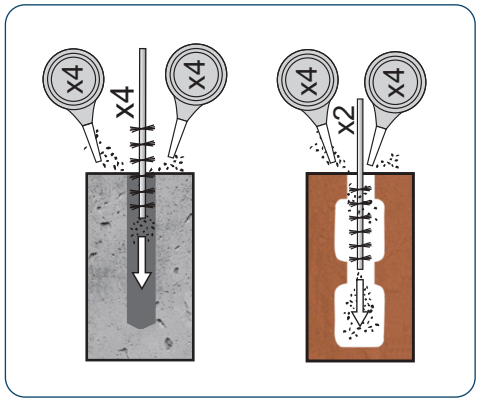


PROCEDURA DI INSTALLAZIONE



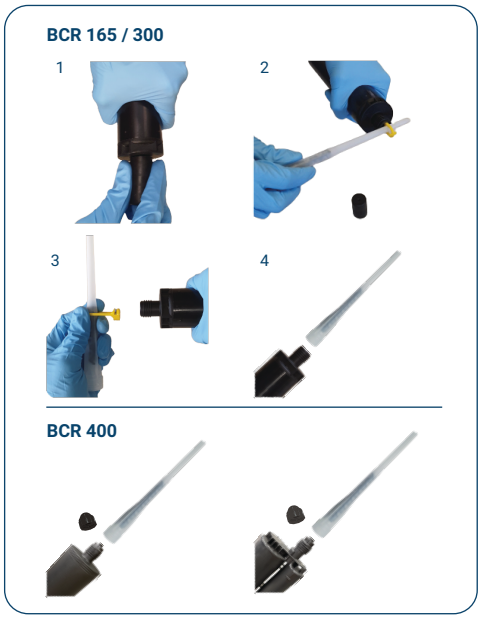
ESEGUIRE IL FORO

Per materiali pieni utilizzare trapano a rotopercussione, per materiali forati solo la rotazione per evitare danni al supporto. Controllare sempre la perpendicolarità del foro.



PULIRE IL FORO

Soffiare il foro con pompa soffiante o compressore d'aria per rimuovere completamente polvere e residui, quindi pulire le pareti con uno scovolino metallico e soffiare nuovamente fino a ottenere un foro completamente pulito.

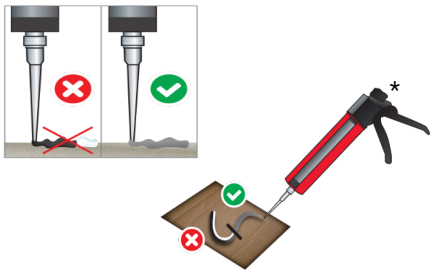


PREPARARE LA CARTUCCIA

Nei formati 300 ml e 165 ml svitare il tappo, inserire il miscelatore nell'estrattore in plastica e tirare per rimuovere la clip metallica del sacchetto. Avvitare il miscelatore e inserire la cartuccia nel dispenser, utilizzando protezioni per mani e viso.

Per il formato 400 ml svitare il tappo. Avvitare il miscelatore e inserire la cartuccia nel dispenser, utilizzando protezioni per mani e viso.

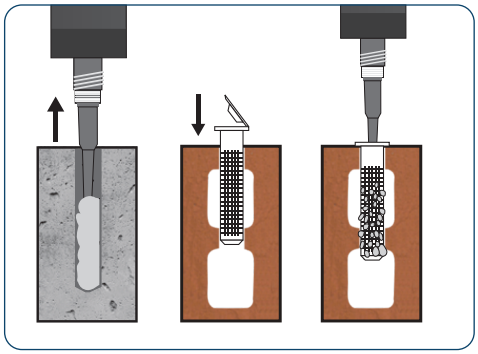
PROCEDURA DI INSTALLAZIONE



* Utilizzare dispenser appropriato

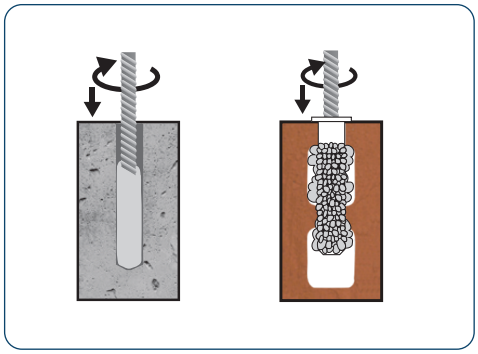
VERIFICARE LA CORRETTA MISCELAZIONE

Estrudere una prima parte di prodotto finché i due componenti sono completamente miscelati; solo allora il prodotto è pronto all'uso.



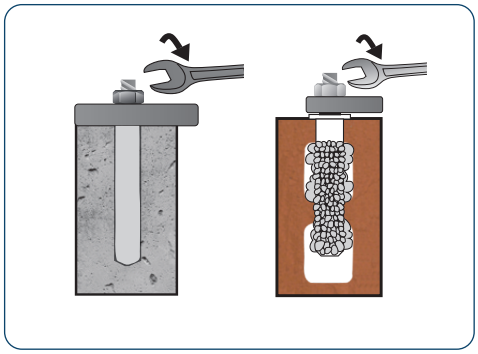
ESTRUDERE LA RESINA

Riempire il foro partendo dal fondo fino a circa due terzi del volume. Per materiali forati inserire la gabbietta plastica o metallica nel mattone e estrudere la resina fino al completo riempimento. Per fori profondi utilizzare prolunghe in modo da garantire il corretto rimpimento dal fondo verso l'uscita, evitando bolle d'aria o zone senza resina. L'ancorante chimico è tixotropico e può essere utilizzato per applicazioni sopratesta. L'uso della prolunga con tappo per iniezione permette di controllare con precisione il flusso della resina, garantendo il riempimento corretto del foro dal fondo verso l'uscita.



INSERIRE LA BARRA METALLICA

L'elemento metallico deve essere asciutto e pulito e va inserito con movimento rotatorio per consentire la fuoriuscita delle bolle d'aria.



RISPETTARE I TEMPI DI POSA

Trascorso il tempo previsto si può procedere con il serraggio e la messa in carico.

NOTA: i dati tecnici, di installazione e di carico riportati nella presente scheda possono essere soggetti a revisioni e aggiornamenti. Questa versione sostituisce e annulla tutte le precedenti. È responsabilità del cliente verificare che i prodotti Bossong siano idonei all'impiego previsto e assicurare che le condizioni del luogo di lavoro e le procedure di utilizzo e smaltimento siano conformi alle normative vigenti. Per applicazioni e progettazioni specifiche, si raccomanda l'utilizzo del software BOSSONG FIX per il dimensionamento e la verifica degli ancoraggi, disponibile nell'area tecnica del sito Bossong. Per consultare la versione più aggiornata della documentazione tecnica, visitare il sito www.bossong.com o contattare il nostro Ufficio Tecnico.