

R40

A2
AISI 304

S235
DAC COAT

CE
ETA 10/0422

PIE DE PILAR REGULABLE

ALTURA VARIABLE

Altura regulable en función de las exigencias funcionales o estéticas.

REALZADO

Distanciado del suelo para evitar chorros o agua estancada y garantizar una alta durabilidad. Fijación oculta en el elemento de madera.

FIJACIÓN FACILITADA

Instalación cómoda de los tacos en la versión con base rectangular.



CARACTERÍSTICAS

PECULIARIDAD	regulable en altura
PILARES	de 70 x 70 mm a 200 x 200 mm
ALTURA	regulable de 50 a 200 mm
FIJACIONES	HBS PLATE EVO, SKR, VIN-FIX PRO



MATERIAL

Acero al carbono galvanizado Dac Coat y acero inoxidable A2 | AISI304.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Uso para uniones en exterior; idóneo para clases de servicio 1, 2 y 3

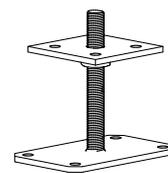
- madera maciza y laminada
- CLT, LVL

CÓDIGOS Y DIMENSIONES

R40 L - Long - base rectangular

CÓDIGO	placa superior [mm]	agujeros superiores [n. x mm]	placa inferior [mm]	agujeros inferiores [n. x mm]	barra Ø x L [mm]	unid.
R40L150	100 x 100 x 6	4 x Ø11	160 x 100 x 6	4 x Ø11,5	20 x 150	1
R40L250	100 x 100 x 6	4 x Ø11	160 x 100 x 6	4 x Ø11,5	24 x 250	1

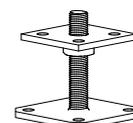
S235
DAC CDAT



R40 S - Square - base cuadrada

CÓDIGO	placa superior [mm]	agujeros superiores [n. x mm]	placa inferior [mm]	agujeros inferiores [n. x mm]	barra Ø x L [mm]	unid.
R40S70	70 x 70 x 6	2 x Ø6	100 x 100 x 6	4 x Ø11,5	16 x 99	1
R40S80	80 x 80 x 6	4 x Ø11	100 x 100 x 6	4 x Ø11,5	20 x 99	1

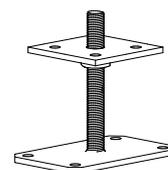
S235
DAC CDAT



RI40 L A2 | AISI304 - Long - base rectangular

CÓDIGO	placa superior [mm]	agujeros superiores [n. x mm]	placa inferior [mm]	agujeros inferiores [n. x mm]	barra Ø x L [mm]	unid.
RI40L150	100 x 100 x 6	4 x Ø11	160 x 100 x 6	4 x Ø11,5	20 x 150	1
RI40L250	100 x 100 x 6	4 x Ø11	160 x 100 x 6	4 x Ø11,5	24 x 250	1

A2
AISI 304

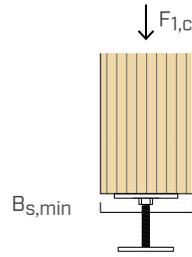


RI40 A2 | AISI304

Disponible en la versión con base rectangular también de acero inoxidable A2 | AISI304 para una durabilidad excelente.

VALORES ESTÁTICOS

RESISTENCIA A COMPRESIÓN



R40 L - Long

CÓDIGO	B _{s,min} [mm]	R _{1,c} k timber		R _{1,c} k steel			
		[kN]	γ _{timber}	[kN]	γ _{steel}	[kN]	γ _{steel}
R40L150	100	100,0	γ _{MT} ⁽¹⁾	41,9	γ _{M0}	57,1	γ _{M1}
R40L250	100	100,0		50,7		65,3	

R40 S - Square

CÓDIGO	B _{s,min} [mm]	R _{1,c} k timber		R _{1,c} k steel			
		[kN]	γ _{timber}	[kN]	γ _{steel}	[kN]	γ _{steel}
R40S70	80	50,7	γ _{MT} ⁽¹⁾	23,3	γ _{M0}	39,6	γ _{M1}
R40S80	100	64,0		38,1		61,8	

NOTAS:

⁽¹⁾ Coeficiente parcial del material de madera.

PRINCIPIOS GENERALES:

- Valores característicos de acuerdo con ETA-10/0422.
- Los valores de proyecto se obtienen a partir de los valores característicos de la siguiente manera:

$$R_d = \min \left\{ \begin{array}{l} \frac{R_{i,k \text{ timber}} \cdot k_{mod}}{\gamma_{timber}} \\ \frac{R_{i,k \text{ steel}}}{\gamma_{steel}} \end{array} \right.$$

Los coeficientes k_{mod} y γ se deben tomar de acuerdo con la normativa vigente utilizada para el cálculo.

- En la fase de cálculo se ha considerado una masa volúmica de los elementos de madera equivalente a $\rho_k = 350 \text{ kg/m}^3$.
- El dimensionamiento y la comprobación de los elementos de madera y del hormigón se tienen que calcular a parte.