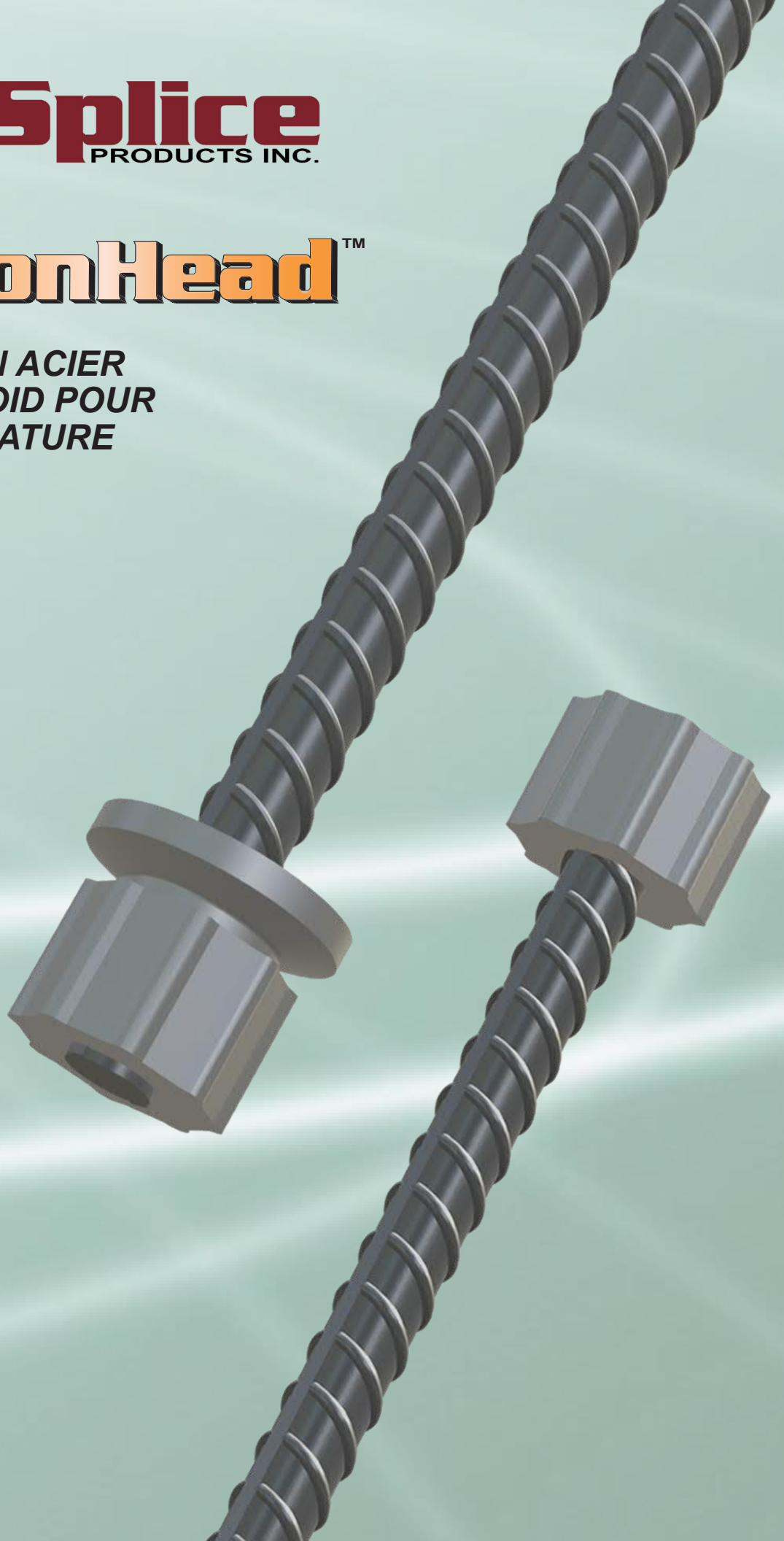




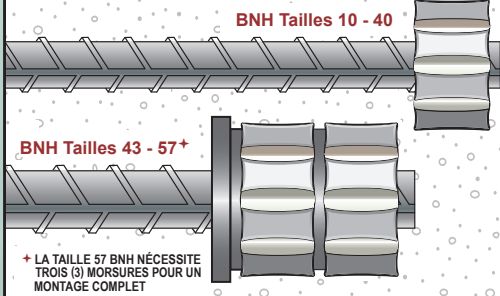
ButtonHead™

**ANCRAGES EN ACIER
PRESSÉ À FROID POUR
BARRE D'ARMATURE
[MÉTRIQUE]**



ANCRAGES EN ACIER PRESSÉ À FROID

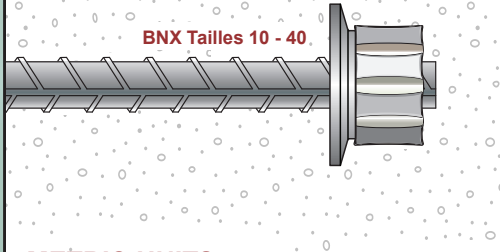
- **TÊTE BNH 5Ab** – Transmet la force d'adhérence de la barre au béton grâce à une combinaison de support de tête et de longueur de développement. Une taille de tête standard pour la plupart des applications.
- **IAPMO-UES RAPPORT D'ÉVALUATION ER-0331** – Conformité avec IBC, IRC, ACI 318 et ASTM A970.
- **PRESSÉE À FROID EN ATELIER** – Pressée rapidement et facilement directement sur les barres.
- **HAUTE RÉSISTANCE** – Dépasse la limite d'élasticité spécifiée (f_y) de la barre pour ASTM A615 Grades 60, 75 et 80 et A706 Grades 60 et 80, comme requis par ACI 318. Les tests de confirmation sans béton montrent la conformité à la norme ASTM A970 Classe A et Classe HA des barres d'armature grades 60, 75, 80, 100 et 120 sans revêtement.
- **BARRES REVÊTUES** – Peuvent être pressées à froid directement sur les Grade 60 barres revêtues d'époxy ASTM A775 et des barres galvanisées ASTM A767 ou A1094. Il n'est pas nécessaire d'enlever le revêtement ou de bouclier la couche avant le pressage à froid sur les barres revêtues.*
- **PRINCIPAUX AVANTAGES** – Remplace les crochets ou les extensions de crochet. Atténue la congestion. Aucune chaleur, soudure ou forgeage nécessaire. Aucune exigence particulière en matière de chimie des barres. Aucune exigence particulière en matière de chimie des barres. Pour les joints poutre-poteau, les joints de genou, les chapeaux de pieu, les connexions de dalle de toit de colonne et le remplacement des étriers utilisés comme confinement.
- **COMMODITÉ** – Pas de préparation spéciale de l'extrémité du barre ni de filetage. Pour barres Ø 10 à 57 mm.



BPI® BUTTONHEAD™ – BNX, 10Ab

ANCRAGES EN ACIER PRESSÉ À FROID

- **TÊTE BNX 10Ab** – Une plus grande surface d'appui transmet toute la force à travers le roulement de tête seul. Généralement utilisé dans les sections qui peuvent être nécessaires pour résister à des forces plus élevées.
- **IAPMO-UES RAPPORT D'ÉVALUATION ER-0331** – Conformité avec IBC, IRC, ACI 318 et ASTM A970.
- **PRESSÉE À FROID EN ATELIER** – Pressée rapidement et facilement directement sur les barres.
- **HAUTE RÉSISTANCE** – Dépasse la limite d'élasticité spécifiée (f_y) de la barre pour ASTM A615 Grades 60, 75 et 80 et A706 Grades 60 et 80, comme requis par ACI 318. Les tests de confirmation sans béton montrent la conformité à la norme ASTM A970 Classe A et Classe HA des barres d'armature grades 60, 75, 80, 100 et 120 sans revêtement.
- **BARRES REVÊTUES** – Peuvent être pressées à froid directement sur les Grade 60 barres revêtues d'époxy ASTM A775 et des barres galvanisées ASTM A767 ou A1094. Il n'est pas nécessaire d'enlever le revêtement ou de bouclier la couche avant le pressage à froid sur les barres revêtues.*
- **PRINCIPAUX AVANTAGES** – Capable de développer la résistance des barres d'armature sans avoir besoin d'une longueur de développement supplémentaire. Atténue la congestion. Assemblage rapide.
- **COMMODITÉ** – Pas de préparation spéciale de l'extrémité du barre ni de filetage. Pour barres Ø 10 à 40 mm.



METRIC UNITS

ButtonHead BNH, 5Ab (Avant Pressée)	Barre Taille mm [CAN]	BUTTONHEAD Matrices à Code Couleur	BNH Code Produit	BNX Code Produit	Sertissage Longueur B (mm)	Diamètre et Poids de la Tête* Série BNH [5Ab]		Diamètre et Poids de la Tête** Série BNX [10Ab]	
						D1 (mm)	Poids (kg)	D2 (mm)	Poids (kg)
	10	ROUGE	03BNH	03BNX	19.0	28.0	0.07	35.0	0.11
	[10M]	JAUNE	10M-BNH	10M-BNX	23.0	35.0	0.15	44.5	0.23
	12	JAUNE	04BNH	04BNX	23.0	35.0	0.14	44.5	0.22
	16 [15M]	NOIRE	05BNH	05BNX	29.0	44.5	0.28	55.5	0.44
	20 [20M]	ROUGE	06BNH	06BNX	35.5	48.0	0.35	60.5	0.56
	22	BLEUE	07BNH	07BNX	40.5	60.5	0.70	73.5	1.08
	25 [25M]	NOIRE	08BNH	08BNX	44.5	70.0	1.08	82.0	1.63
	28	ROSE	09BNH	09BNX	50.0	73.0	1.30	94.5	2.08
	[30M]	ROSE	30M-BNH	30M-BNX	50.0	73.0	1.26	94.5	2.03
	32	GRISE	10BNH	10BNX	56.0	85.5	2.04	102	3.08
	36 [35M]	ROUGE	11BNH	11BNX	62.5	99.0	3.10	115	4.60
	38	BNH: ROU. BNX: JAU.	12BNH	12BNX	68.5	99.0	4.12	121	6.40
	40		13BNH	13BNX	68.5	99.0	4.10	127	6.62
	43 [45M]	ROUGE	14BNH		73.0	99.0	3.85		
	50	JAUNE	16BNH		82.5	114	4.55		
	57 [55M]	JAUNE	18BNH		110	127	7.94		

* Si des retouches époxy ou galvanisées sont nécessaires, appliquer après pression à froid jusqu'au bout de la barre. ** La surface transversale est 5 fois la surface de la barre *** La surface transversale est 10 fois la surface de la barre

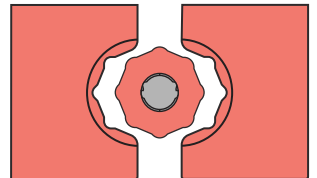
COMMENT SPÉCIFIER LES ANCRAGES BPI® BUTTONHEAD™

	Par leur nom:	Par description générique:
BARRE À ANCRAGE**	BPI® BUTTONHEAD™ ** par BarSplice Products, Inc., Dayton OH, USA	Les ancrages mécaniques pour barres d'armature doivent être de type pressé à froid, installés par des matrices octogonales pour produire une tête 5A ₂ ou 10A ₂ (spécifier la taille de la tête)

** Inclure la ou les tailles de barre, le type de barre et la nuance de barre. Inclure la mention: « les pièces doivent être fabriquées conformément aux exigences de qualité de la norme ISO 9001. »

BPI® ButtonHead™ ancrages pressé à froid sont fabriqués à partir d'acier domestique de haute qualité répondant aux exigences chimiques et de qualité des normes ASTM A519 et A576. Les performances installées répondent aux exigences de la CLASSE A et CLASSE HA de ASTM A970-17 et ACI 318-19 Chapitre 20.2.1.6. Développe la résistance à la traction de Grade 60, 75, 80, 100 et 120 sans revêtement.

De puissantes presses à commande hydraulique avec jeux de matrices octogonales à code couleur sont utilisées dans les ateliers de fabrication pour une opération de sertissage plus efficace. La pression de sertissage est pré-réglée et l'équipement est automatisé pour se relâcher après chaque « morsure » ou sertissage. Pressées à froid sur la barre, elles s'imbriquent mécaniquement avec les déformations.



La technologie de pressage à froid pour les raccords mécaniques de barres d'armature est l'une des mieux établies, des plus développées et raffinées parmi les méthodes de raccordement à travers le monde. La clé du succès de pressage à froid est sa simplicité, son coût peu élevé et son adaptabilité. Il n'y a pas de perte de la superficie en coupe de la barre d'armature à l'endroit où se situe le joint ce qui fait que le système BPI-Grip est un choix naturel lorsqu'on considère les objectifs des applications des conceptions pour séisme, résistance aux déflagrations et sécurité liée au nucléaire. Les équipements de pressage BPI sont faciles à utiliser et peuvent être loués ou achetés. Les manuels d'épissure fournis avec l'équipement expliquent étape par étape les informations d'installation et de sécurité.

Bien que nous pensions que les informations contenues dans ce document sont exactes au moment de sa publication, BPI se réserve le droit de faire des changements, des modifications de conception, des corrections et autres révisions à sa discrétion et sans notification. Tous les produits décrits dans ce document sont conformes aux conditions générales et conditions de vente de BPI. Ce document est de nature publicitaire uniquement. Les aspects de la conception structurelle, l'évaluation de l'aptitude