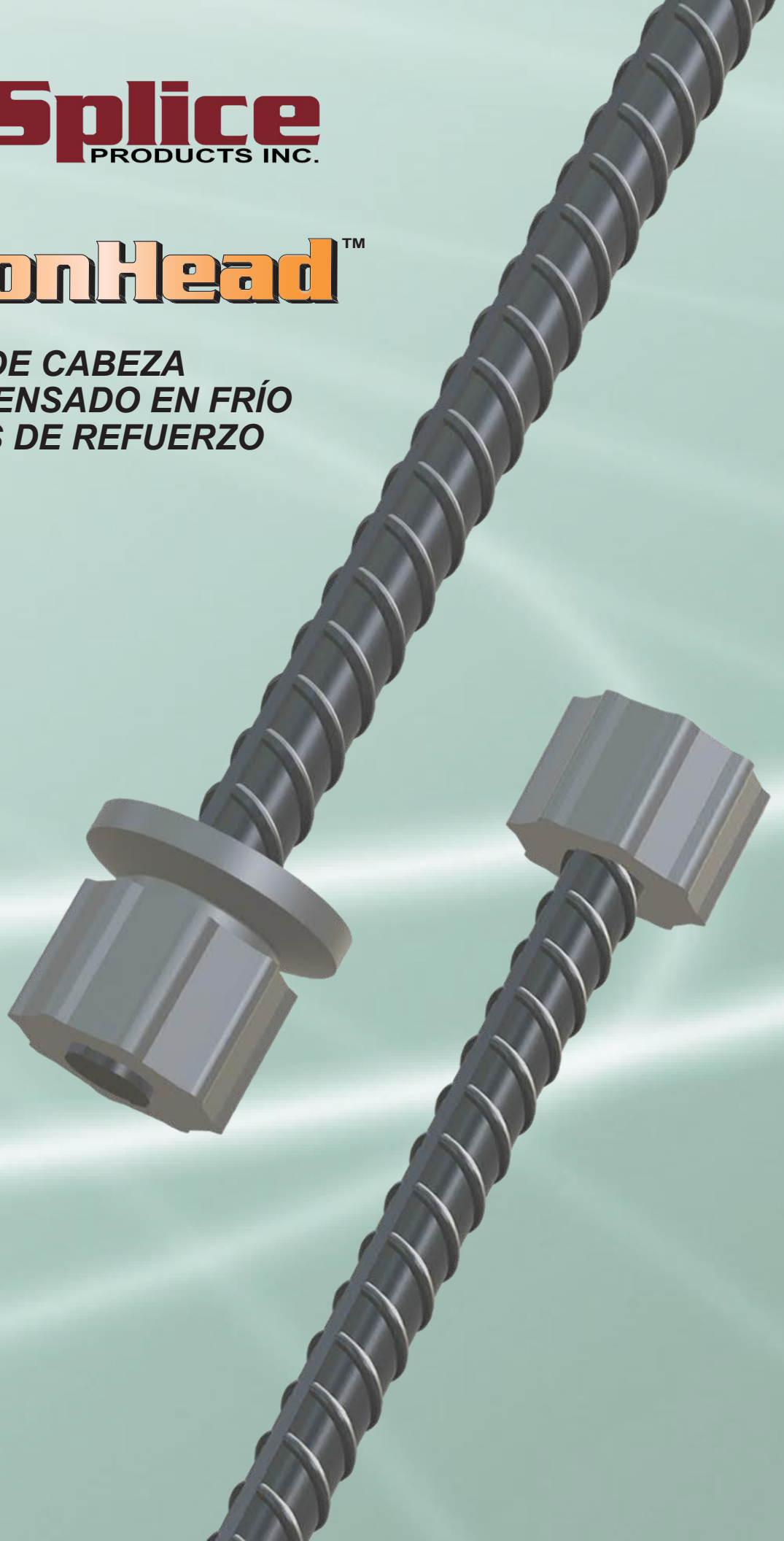
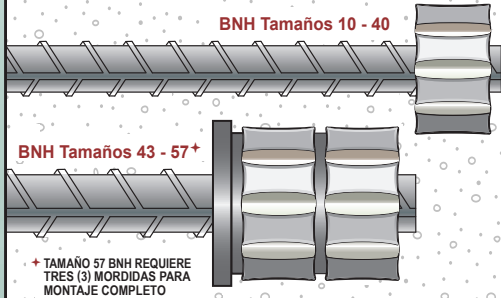




ButtonHead™

*DISPOSITIVO DE CABEZA
DE ACERO PRENSADO EN FRÍO
PARA BARRAS DE REFUERZO
[METRICO]*





DISPOSITIVO DE CABEZA DE ACERO PENSADO EN FRÍO

- **BNH 5Ab CABEZA** – Transmite la fuerza de adherencia de la barra de refuerzo al concreto a través de una combinación de soporte de cabeza y longitud de desarrollo. El formato estándar para la mayoría de las aplicaciones.
- **IAPMO-UES REPORTE DE EVALUACION ER-0331** – Cumplimiento de IBC, IRC, ACI 318 y ASTM A970.
- **INSTALACIÓN EN TALLER** – Se conecta directamente a la barra de refuerzo. Prensado en taller de forma rápida y eficaz.
- **ALTA RESISTENCIA** – Supera el fluencia especificado (f_y) de las barras ASTM A615 Grados 60, 75 y 80 y A706 Grados 60 y 80, según lo especificado por ACI 318. Las pruebas de confirmación sin concreto muestran el cumplimiento con ASTM A970 Clase A y Clase HA de las barras de refuerzo sin recubrimiento Grados 60, 75, 80, 100 y 120.
- **BARRAS RECUBIERTAS** – Se pueden estampar directamente sobre barras Grado 60 recubiertas de epoxi ASTM A775 y barras galvanizadas ASTM A767 o A1094. No es necesario quitar el revestimiento ni blindar para presionar sobre estas barras revestidas.*
- **VENTAJAS CLAVE** – Reemplaza ganchos o extensiones de ganchos – evita patrones de estrés complejos – alivia la congestión. No requiere calor, soldadura o forja. Sin requisitos especiales de grado o química de barras de refuerzo. Sin flexión o posible agrietamiento de la barra de refuerzo. Para uniones viga-columna, uniones rodillas, encepados de pilotes, conexiones de losa de techo de columna y sustitución de estribos utilizados como confinamiento.
- **CONVENIENCIA** – No requiere preparación especial de los extremos de las barras ni corte de rosca. Para

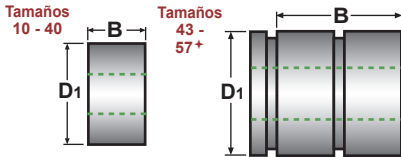
BPI® BUTTONHEAD™ – BNX, 10Ab

DISPOSITIVO DE CABEZA DE ACERO PENSADO EN FRÍO

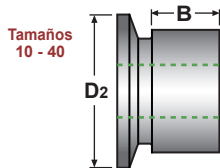
- **BNX 10Ab CABEZA** – El área más grande transmite toda la fuerza en la barra con solo el apoyo de la cabeza. Generalmente se usa en secciones que pueden requerir fuerzas más altas para ser soportadas.
- **IAPMO-UES REPORTE DE EVALUACION ER-0331** – Cumplimiento de IBC, IRC, ACI 318 y ASTM A970.
- **INSTALACIÓN EN TALLER** – Se conecta directamente a la barra de refuerzo. Prensado en taller de forma rápida y eficaz.
- **ALTA RESISTENCIA** – Supera el fluencia especificado (f_y) de las barras ASTM A615 Grados 60, 75 y 80 y A706 Grados 60 y 80, según lo especificado por ACI 318. Las pruebas de confirmación sin concreto muestran el cumplimiento con ASTM A970 Clase A y Clase HA de las barras de refuerzo sin recubrimiento grados 60, 75, 80, 100 y 120.
- **BARRAS RECUBIERTAS** – Se pueden estampar directamente sobre barras Grado 60 recubiertas de epoxi ASTM A775 y barras galvanizadas ASTM A767 o A1094. No es necesario quitar el revestimiento ni blindar para presionar sobre estas barras revestidas.*
- **VENTAJAS CLAVE** – Capaz de desarrollar la barra de refuerzo en la cabeza sin necesidad de una longitud adicional de desarrollo de la barra de refuerzo. Alivia la congestión. Montaje rápido. Fácil colocación en el campo.
- **CONVENIENCIA** – No requiere preparación especial de los extremos de las barras ni corte de rosca. Para

UNIDADES METRICAS

ButtonHead BNH, 5Ab (Antes de Prensar)



ButtonHead BNX, 10Ab (Antes de Prensar)



Tamaño de Barra mm [CAN]	BUTTONHEAD Color de Troqueles	BNH Código de Producto	BNX Código de Producto	Longitud de Prensa B (mm)	Diámetro y Peso de Cabeza*		Diámetro y Peso de Cabeza**	
					Serie BNH [5Ab] D1 (mm)	Peso (kg)	Serie BNX [10Ab] D2 (mm)	Peso (kg)
10	ROJO	03BNH	03BNX	19.0	28.0	0.07	35.0	0.11
[10M]	AMARILLO	10M-BNH	10M-BNX	23.0	35.0	0.15	44.5	0.23
12	AMARILLO	04BNH	04BNX	23.0	35.0	0.14	44.5	0.22
16 [15M]	NEGRO	05BNH	05BNX	29.0	44.5	0.28	55.5	0.44
20 [20M]	ROJO	06BNH	06BNX	35.5	48.0	0.35	60.5	0.56
22	AZUL	07BNH	07BNX	40.5	60.5	0.70	73.5	1.08
25 [25M]	NEGRO	08BNH	08BNX	44.5	70.0	1.08	82.0	1.63
28	ROSA	09BNH	09BNX	50.0	73.0	1.30	94.5	2.08
[30M]	ROSA	30M-BNH	30M-BNX	50.0	73.0	1.26	94.5	2.03
32	GRIS	10BNH	10BNX	56.0	85.5	2.04	102	3.08
36 [35M]	ROJO	11BNH	11BNX	62.5	99.0	3.10	115	4.60
38	BNH: ROJO	12BNH	12BNX	68.5	99.0	4.12	121	6.40
40	BNX: AMAR.	13BNH	13BNX	68.5	99.0	4.10	127	6.62
43 [45M]	ROJO	14BNH		73.0	99.0	3.85		
50	AMARILLO	16BNH		82.5	114	4.55		
57 [55M]	AMARILLO	18BNH		110	127	7.94		

* Si se requiere retoque epoxi o galvanizado, aplicar después de presionar sobre el extremo de la barra. ** El área de la sección transversal de aproximadamente 5 x el área de la barra. *** El área de la sección transversal de aproximadamente 10 x el área de la barra

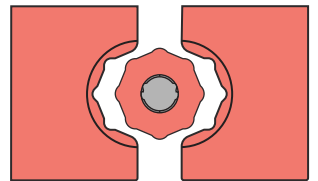
CÓMO ESPECIFICAR DISPOSITIVO DE CABEZAS BPI® BUTTONHEAD™

Por Nombre:	Por Descripción Genérica:
BARRA a CABEZA	
BPI® BUTTONHEAD™ ** por BarSplice Products, Inc., Dayton OH, USA	Los dispositivos de cabeza serán del tipo prensado en frío, que se instalarán mediante matrices octogonales de cabeza 5Ab o 10Ab Cabezas. (Especifique el tamaño de la cabeza)

** Include bar size(s), bar type and grade. Include statement: "Parts shall be manufactured to the quality requirements of ISO 9001."

Dispositivo de cabezas BPI® ButtonHead™ están hechos de acero de alta calidad que cumple con los requisitos de química y grado de ASTM A519 o A576. El rendimiento instalado cumple con los requisitos de CLASE A y CLASE HA de ASTM A970-17 y ACI 318-19 Sección 20.2.1.6. Desarrolla la resistencia a la tracción especificada de barras de refuerzo de grado 60, 75, 80, 100 y 120 sin recubrimiento.

Las potentes prensas accionadas hidráulicamente con juegos de troqueles octogonales codificados por colores se utilizan en talleres de fabricación para la operación de estampación más eficiente. La presión de estampación está preestablecida de fábrica y el equipo está automatizado para liberarse después de cada "mordida" o prensado de estampación. Cuando los componentes han sido comprimidos sobre la barra de refuerzo por estampación en frío, se entrelazan mecánicamente con la deformación de la barra de refuerzo.



La tecnología de prensado en frío para el empalme mecánico de barras de refuerzo es uno de los métodos de empalme más establecidos, desarrollados y refinados en todo el mundo. La clave del éxito del prensado en frío es su simplicidad, bajo costo y adaptabilidad. No hay pérdida del área de la sección transversal de la barra de refuerzo en la ubicación del empalme, por lo que el sistema es una opción natural cuando se consideran los objetivos del diseño sísmico y las aplicaciones relacionadas con la seguridad. El equipo de prensado BPI es fácil de usar y se puede arrendar o comprar. Los manuales de empalme suministrados explican la instalación paso a paso y la información de seguridad.

Aunque se cree que la información contenida en este documento es exacta en el momento de la publicación, BPI se reserva el derecho de realizar cambios, modificaciones de diseño, correcciones y otras revisiones según lo considere oportuno, sin previo aviso. Todos los productos aquí descritos se suministran de acuerdo con los términos y condiciones de venta estándar de BPI. Este documento es de carácter promocional. Los aspectos del diseño estructural, la evaluación de la aptitud del producto para el uso, la idoneidad o atributos similares son responsabilidad de otros.