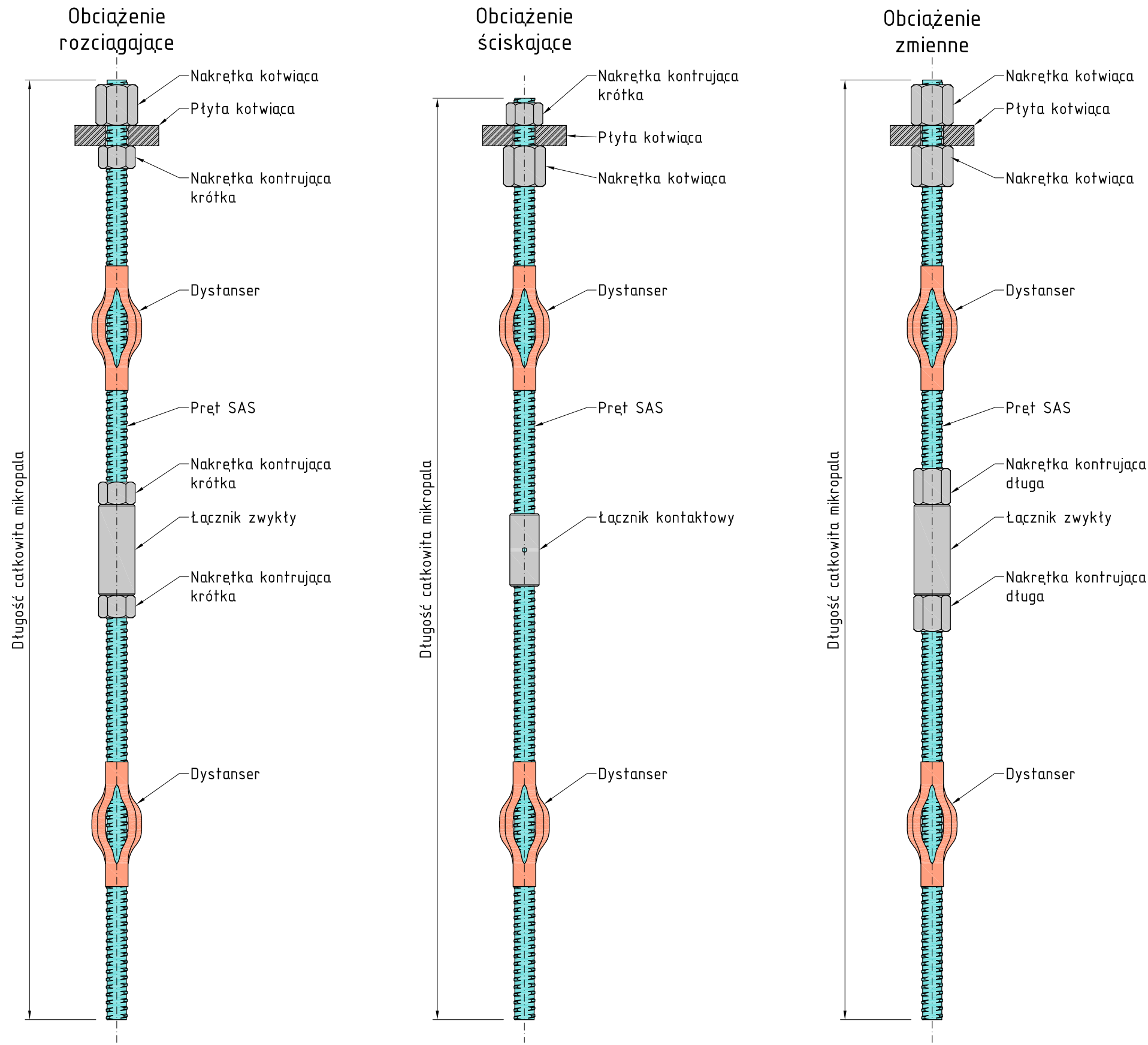


# MIKROPAL SAS - ROZWIĄZANIA TYPOWE



Parametry techniczne zbrojenia mikropali SAS				
Klasa stali	Średnica	Wartości charakterystyczne <sup>1</sup>		Nośność obliczeniowa zbrojenia <sup>3</sup>
		Pole przekroju	Siła uplastyczniająca <sup>2</sup>	
SAS $R_e / R_m$	$\phi$	A	$F_{yk}$	$R_d$
[-]	[mm]	[mm <sup>2</sup> ]	[kN]	[kN]
SAS 550/620	12	113	62	54
	14	154	85	74
	16	201	111	96
	20	314	173	150
	25	491	270	235
	26	531	292	254
	28	616	339	295
	30	707	389	338
	32	804	442	385
	36	1020	561	488
	40	1260	693	603
SAS 555/700	43	1452	799	694
	50	1960	1078	937
	57.5	2597	1441	1253
SAS 500/550	63.5	3167	1758	1528
	75	4418	2209	1921
SAS 670/800	18	254	170	148
	22	380	255	221
	25	491	329	286
	28	616	413	359
	30	707	474	412
	35	962	645	560
	43	1452	973	846
	50	1963	1315	1144
	57.5	2597	1740	1513
	63.5	3167	2122	1845
	75	4418	2960	2574

<sup>1</sup> Wartości podane z kwantylem 5%  
<sup>2</sup>  $F_{yk} = A \times R_e$   
<sup>3</sup>  $R_d = F_{yk} / \gamma_s$  zgodnie z normą PN-EN 14199:2015 oraz punktem 3.2.7 (1) normy PN-EN 1992-1-1:2004+AC:2008, gdzie:  
 $\gamma_s = 1.15$  - zgodnie z Tablicą NA.2 normy PN-EN 1992-1-1:2004+AC:2008