

Výrobok Dvojsložkový chemický kotviaci systém na báze polyesterových živíc pre veľmi rýchle kotvenie s vysokou pevnosťou, vytvrdzujúcich chemickým procesom.

Vlastnosti

- ▣ Okamžite použiteľný, jednoducho aplikovateľný;
- ▣ Skrátený čas vytvrdzovania – krátka doba tuhnutia;
- ▣ Vysoká pevnosť kotevných materiálov bez rozperných tlakov 1kN = 100kg;

Použitie

- Chemické kotvenie oceľových tyčí, zábradlia a skrutiek;
- Kotvenie do podkladu z betónu, tvárnic, plného muriva, dutých tehál a pod.;
- Kotvenie mechanického upevňovania výkladu, garážových vrát, výkladných skriň a pod.;
- pre alkalické prostredie, vonkajšia aplikácia

Balenie Kartuša 150ml, 300ml, 380ml
Farba Šedá

Technické údaje

Základ	-	polyester (bez styrénu)
Konzistencia	-	tixotropná pasta
Hustota	g/ml	1,10
Tepelná odolnosť	°C	-15 (pri preprave)
Tepelný rozsah použitia	°C	-5 / +40
Skladovateľnosť	mesiace	12 (pri teplotách od +5°C do +25°C)

Tabuľka 1: Montážne parametre:

Priemer skrutky			M8	M10	M12	M16	M20	M24
Priemer otvoru	Ød ₀	[mm]	10	12	14	18	24	28
Priemer čistiacej kefy	d _b	[mm]	12	14	16,3	20	26	30
Min. priemer čistiacej kefy	d _{b,min}	[mm]	10,5	12,5	14,5	18,5	24,5	28,5
Hĺbka otvoru	h ₀	[mm]	80	90	110	125	170	210
Vzdialenosť od okraja	C _{cr,N}	[mm]	80	90	110	125	170	210
Min. vzdialenosť od okraja	C _{min}	[mm]	40	50	60	80	100	120
Rozteč medzi kotvami	S _{cr,N}	[mm]	80	90	110	125	170	210
Min. rozteč medzi kotvami	S _{min}	[mm]	40	50	60	80	100	120
Min. hr. základného materiálu	h _{min}	[mm]	110	120	140	160	215	260
Uťahovací moment	T _{inst}	[Nm]	10	20	40	60	120	150

Tabuľka 3: Minimálna doba vytvrdzovania

Teplota podkladu (°C)	Doba gelovania (min.)	Doba vytvrdenia (min.)
-5 až 0	90	360
0 až +5	45	180
+5 až +10	25	120
+10 až +20	15	80
+20 až +30	6	45
+30 až +35	4	25
+35	2	20

Tabuľka 5: Návrhová metóda A – Charakteristické hodnoty únosnosti pri zaťažení ťahom

Veľkosť kotvy				M8	M10	M12	M16	M20	M24
Poškodenie ocele									
Charakteristická únosnosť - oceľ 4.8	$N_{Rk,s}$	[kN]		15	23	34	63	98	141
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		2,0					
Charakteristická únosnosť - oceľ 5.8	$N_{Rk,s}$	[kN]		18	29	42	79	123	177
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,5					
Charakteristická únosnosť - oceľ A4-70	$N_{Rk,s}$	[kN]		26	41	59	110	172	247
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,9					
Charakteristická únosnosť - oceľ A4-80	$N_{Rk,s}$	[kN]		29	46	67	126	196	282
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,6					
Zlyhanie vytiahnutím z betónu C20/25									
Vonkajšie prostredie									
Vnútročné prostredie bez agresívnych podmienok alkalického a siričitého prostredia									
Charakteristická únosnosť v neporušenom betóne	$N_{Rk,p}$	[kN]		16	35	35	50	75	95
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Mc}	[-]		1,8					
Činiteľ pre betón	C30/37	ψ_c	[-]	1,08					
	C40/50			1,15					
	C50/60			1,19					
Zlyhanie prasknutím									
Vzdialenosť od kraja	$c_{cr,sp}$	[mm]		120	135	165	188	255	315
Rozteč	$s_{cr,sp}$	[mm]		240	270	330	375	510	630
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Msp}	[-]		1,8					

Tabuľka 6: Návrhová metóda TR 029 – Charakteristické hodnoty únosnosti pri zaťažení strihom

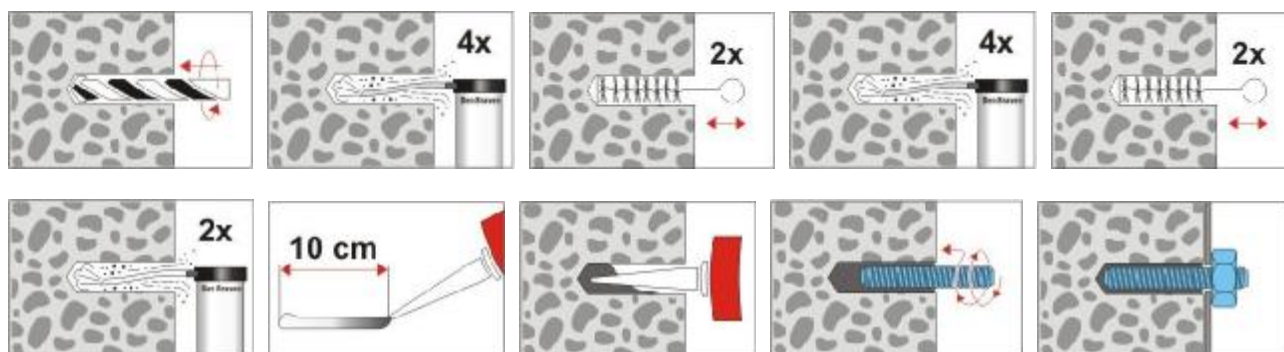
Veľkosť kotvy				M8	M10	M12	M16	M20	M24
Poškodenie oceli bez ramena páky									
Charakteristická únosnosť - oceľ 4.8	$V_{Rk,s}$	[kN]		7	12	17	31	49	71
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,67					
Charakteristická únosnosť - oceľ 5.8	$V_{Rk,s}$	[kN]		9	15	21	39	61	88
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,25					
Charakteristická únosnosť - oceľ A4-70	$V_{Rk,s}$	[kN]		13	20	30	55	86	124
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,56					
Charakteristická únosnosť - oceľ A4-80	$V_{Rk,s}$	[kN]		15	23	34	63	98	141
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,33					
Poškodenie oceli s ramenom páky									
Charakteristický ohybový moment - oceľ 4.8	$M^{\circ}_{Rk,s}$	[kN]		15	30	52	133	259	449
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,66					
Charakteristický ohybový moment - oceľ 5.8	$M^{\circ}_{Rk,s}$	[kN]		19	37	66	166	325	561
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,25					
Charakteristický ohybový moment - oceľ A4-70	$M^{\circ}_{Rk,s}$	[kN]		26	52	92	233	454	786
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,56					
Charakteristický ohybový moment - oceľ A4-80	$M^{\circ}_{Rk,s}$	[kN]		30	60	105	266	519	898
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti	γ_{Ms}	[-]		1,33					

Veľkosť kotvy			M8	M10	M12	M16	M20	M24
Vylomenie								
Hodnota k z ETAG 001, Príloha C, časť 5.2.3.3			2					
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti γ_{Mc}			[-]		1,5			
Prasknutie okraja betónu								
Vid' kapitola 5.2.3.4 technické správy TR 029 pre návrh lepených kotiev								
Dielčí súčiniteľ bezpečnosti γ_{Mc}			[-]		1,5			

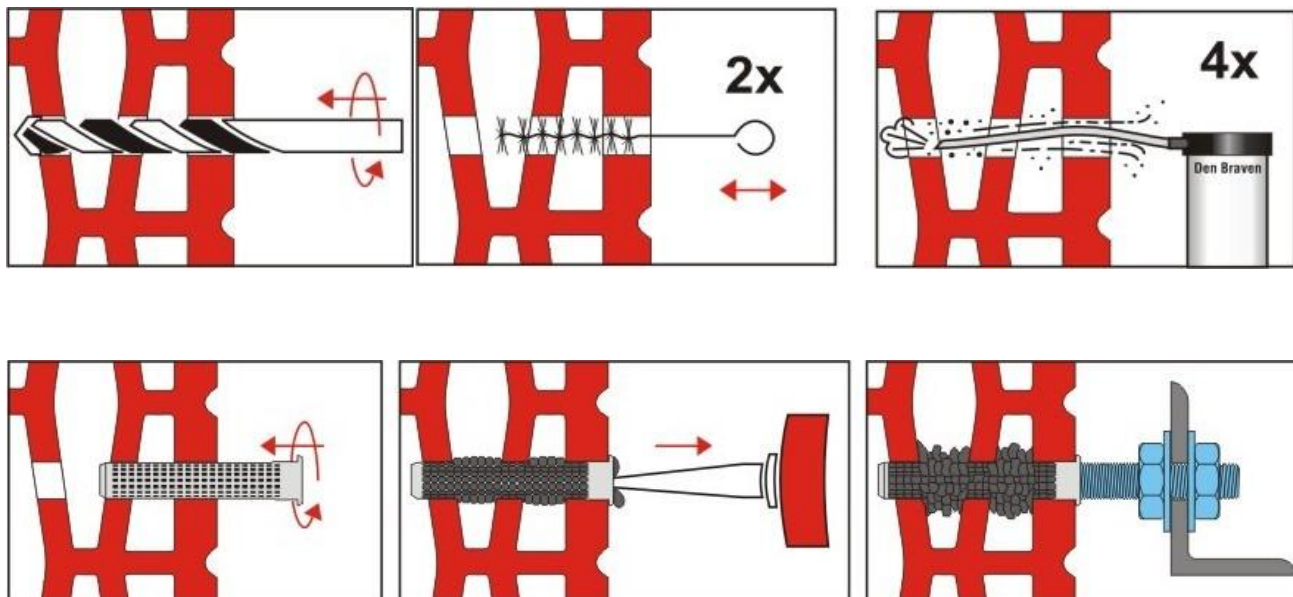
Tabuľka 7: Posuv pri šmykovom zaťažení

Veľkosť kotvy			M8	M10	M12	M16	M20	M24
Ťahové zaťaženie	F	[kN]	6,3	13,9	13,9	19,8	29,8	37,7
Tlak	δ_{N0}	[mm]	0,3			0,4	0,5	0,6
Šmykové zaťaženie	F	[kN]	4,2	6,6	9,6	17,9	28,0	40,3
Tlak	δ_{V0}	[mm]	0,3	0,3	0,5	0,7	0,9	1,2
	$\delta_{V\infty}$	[mm]	0,5	0,5	0,8	1,1	1,4	1,8

- Obmedzenie** Mimo iného nie je vhodné pre použitie na PE, P a teflon.
- Podklad** Otvor musí byť čistý, suchý, bez voľných častíc prachu, masntôt a oleja.
- Pokyny** Vyvrtajte otvor predpísaných rozmerov pre použitú závitovú tyč alebo armováciu výstuž. Z vývrtu je nutné dôkladne vyčistiť prach pomocou vzduchové pumpy a kefky. Otvoriť uzáver a odstrihnúť sponu (neplatí pre balenie 380ml). Nasadiť kartušu do pištole a naskrutkovať miešaciu trysku. Vytlačiť asi 10 cm kotevnej malty mimo pripravené otvory, pokiaľ nie je dosiahnuté rovnomernej farby. Homogénne zmiešanú tekutú kotvu aplikujte tryskou najskôr na dno vyvrtaného otvoru, potom zaplňte cca od 1/3 až do 1/2. Puzdro, prut alebo svorník zasuňte rukou skrutkovým pohybom. Pred upevnením kotvených predmetov nechajte kotevnú maltu vytvrdnúť.



Aplikácia do dutých materiálov



- Upozornenie** Pre otvory v dutých tehľách a tvárniciach použite pred aplikáciou výstužné plastové alebo drôtené sitká, ktoré vyplňte celé chemickou maltou.
- Čistenie** Ruky: mydlo a voda, reparačný krém na ruky.
- Bezpečnosť** Viď «Karta bezpečnostných údajov 07.52b».
- Aktualizácia** Aktualizované dňa: 25.06.2012 Vyhotovené dňa: 09.04.2002

Výrobok je v záručnej dobe zhodný so špecifikáciou. Uvedené informácie a poskytnuté údaje sú založené na objektívnom testovaní, našich skúsenostiach, výskume a predpokladáme, že sú spoľahlivé a presné. Napriek tomu firma nemôže poznať najrôznejšie použitie, kde a za akých podmienok bude výrobok aplikovaný, ani použité metódy aplikácie, preto neposkytuje za žiadnych okolností záruku nad rámec uvedených informácií. Uvedené údaje sú všeobecného charakteru. Každý užívateľ je povinný sa presvedčiť o vhodnosti použitia vlastnými skúškami. Pre ďalšie informácie prosím kontaktujte naše technické oddelenie.