

KOTWA CHEMICZNA - żywica poliestrowa bez styrenu

INFORMACJA PRODUKTOWA

KOTWA CHEMICZNA PESF to dwuskładnikowa masa żywiczna służąca do kotwienia elementów o najwyższym stopniu odpowiedzialności. Dzięki wysokiej przyczepności do podłoża oraz ogromnej twardości tworzy adhezyjno-kształtowe połączenie o najwyższych parametrach wytrzymałościowych. Kotwienie chemiczne to najbezpieczniejsze zamocowanie zarówno do materiałów pełnych jak i z pustymi przestrzeniami.

Pojemność kartuszy – 300 ml

ZASTOSOWANIA

| |
|----------------------------------|
| Mocowanie drzwi antywłamaniowych |
| Ściany kurtynowe |
| Balustrady |
| Poręcze |
| Montaż zawiasów |

ZALETY

| |
|--|
| Możliwość stosowania w przypadku ścian szczelinowych, murów z cegieł oraz betonu |
| Ekonomiczna żywica do mocowania |
| Zastosowania o średniej wytrzymałości |
| Stosowanie w warunkach suchych i mokrych |
| Bliska odległość od krawędzi i małe odstępy |
| Może służyć jako wypełniacz do wypełniania szczelin i pęknięć |
| Bez styrenu, niskozapachowa |
| Idealna również do użytku w pomieszczeniach |

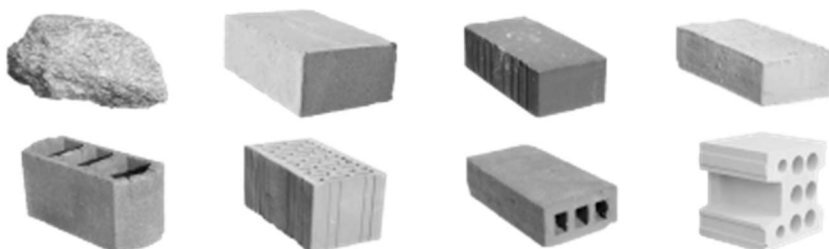
WARUNKI APLIKACJI

Temperatura aplikacji [°C]: -10* ÷ +35

*Temperatura wkładu musi wynosić co najmniej 20°C.

CECHY

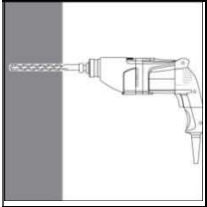
- najlepsza żywica do pustych przestrzeni
- może być używana do mocowań w różnych podłożach, zarówno pełnych jak i pustych
- elementy mogą być kotwione na różnych głębokościach uzyskując wyższe parametry nośności
- można mocować różnego rodzaju elementy, pręty gwintowane, żebrowane, śruby, haki i inne dostępny w różnych wielkościach opakowań produkt niepalny
- śladowy, mało wyczuwalny zapach wysoka odporność na związki chemiczne



SPOSÓB UŻYCIA

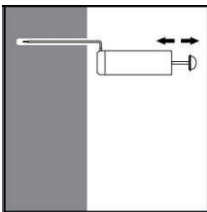
1. PODŁOŻE PEŁNE

1. Wiercenie otworu

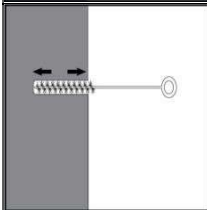


Wywiercić otwór w podłożu o wymaganej głębokości osadzenia za pomocą wiertła karbidowego o odpowiednim rozmiarze.

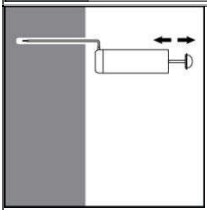
2. Czyszczenie wywierconego otworu

a) Ręczne czyszczenie powietrzem (MAC) dla wszystkich średnic otworów do ≤ 24 mm oraz głębokości $h_o \leq 10$ d.

Należy użyć ręcznej pompy do przedmuchiwanie otworów o maksymalnej średnicy $d_o \leq 24$ mm oraz maksymalnej głębokości osadzania $h_{ef} \leq 10$ d. Przedmuchać co najmniej 4 razy z tyłu otworu, używając przedłużenia w razie potrzeby.

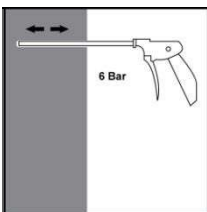


Przetrzeć 4 razy szczotką o odpowiednim rozmiarze, wkładając stalową szczotkę do końca otworu (z przedłużeniem, jeśli jest wymagane), wykonując ruch obrotowy oraz wyjmując ją.

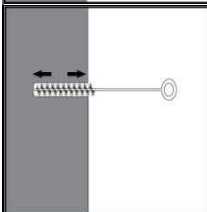


Przedmuchać ponownie ręczną pompą co najmniej 4 razy.

b) Czyszczenie sprężonym powietrzem (CAC) dla wszystkich średnic oraz głębokości otworów.

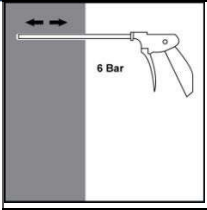


Przedmuchać 2 razy od końca otworu (z przedłużeniem końcówki wylotowej, jeśli jest wymagana) wzdłuż całej długości bezolejowym sprężonym powietrzem (co najmniej 6 bar przy $6m^3/h$).



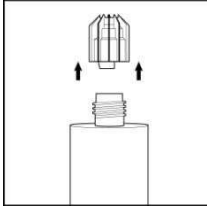
Przetrzeć 4 razy szczotką o odpowiednim rozmiarze, wkładając stalową szczotkę do końca otworu (z przedłużeniem, jeśli jest wymagane), wykonując ruch obrotowy oraz wyjmując ją.

KOTWA CHEMICZNA - żywica poliestrowa bez styrenu

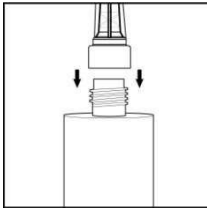


Przedmuchać ponownie sprężonym powietrzem co najmniej 2 razy.

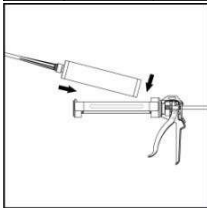
3. Instalacja



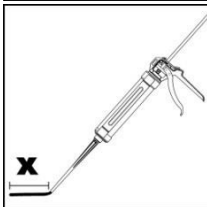
Zdjąć gwintowaną nasadkę z wkładu.



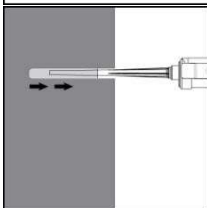
Mocno przymocować mieszającą końcówkę wylotową. Nie modyfikować mieszalnika w żaden sposób. Upewnić się, że element mieszający znajduje się wewnątrz mieszalnika. Używać tylko dostarczonego mieszalnika.



Włożyć wkład do dozownika

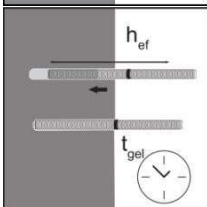


Wyrzucić początkową ilość spoiwa. W zależności od wielkości wkładu należy wyrzucić początkową ilość mieszanki spoiwa. Ilość do wyrzucenia wynosi:
 – 5 cm dla opakowań 300 ml



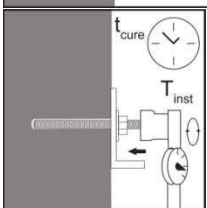
Wstrzyknąć spoiwo, zaczynając od tyłu otworu, powoli wysuwając mieszalnik z każdym naciśnięciem spustu.

Napełnić otwory do około 2/3, aby upewnić się, że szczelina pierścieniowa między kotwą a betonem jest całkowicie zapełniona spoiwem wzdłuż głębokości osadzenia.



Przed użyciem należy upewnić się, że pręt gwintowany jest suchy i wolny od zanieczyszczeń.

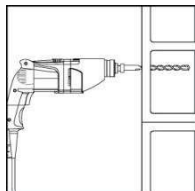
Włożyć pręt gwintowany na wymaganą głębokość osadzenia do upłynięcia otwartego czasu żelowania t_{gel} . Roboczy czas t_{gel} jest podany w Tabeli 2.



Kotew może być załadowana po wymaganym czasie utwardzania t_{cure} (patrz Tabela 2).

1. PODŁOŻE PUSTE

1. Wiercenie otworu

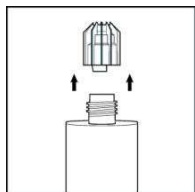


Wywiercić otwór w podłożu o wymaganej głębokości osadzenia za pomocą wiertła karbidowego o odpowiednim rozmiarze.

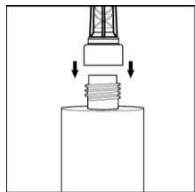
2. Czyszczenie otworu

Tuż przed osadzeniem kotwy otwór musi być wolny od pyłu i zanieczyszczeń.

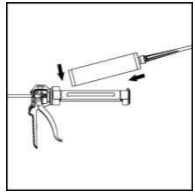
3. Instalacja



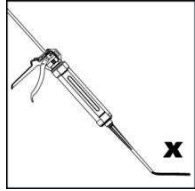
Zdjąć gwintowaną nasadkę z wkładu.



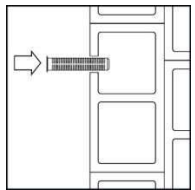
Mocno przymocować mieszającą końcówkę wylotową. Nie modyfikować mieszalnika w żaden sposób. Upewnić się, że element mieszający znajduje się wewnątrz mieszalnika. Używać tylko dostarczonego mieszalnika.



Włożyć wkład do dozownika.

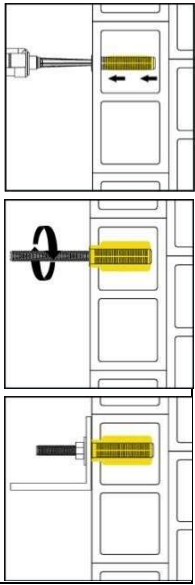


Wyrzucić początkową ilość spoiwa. Wyrzucić pierwsze 10 ml żywicy do uzyskania równomiernego koloru.



Wprowadzić tuleję odpowiednich rozmiarów.

KOTWA CHEMICZNA - żywica poliestrowa bez styrenu



Włożyć końcówkę wylotową do końca tulei oraz wstrzyknąć żywicę tak długo, aż tuleja zapełni się w 100%.

Włożyć kotew do tulei, powoli wykonując delikatne ruchy obrotowe.

Usunąć nadmiar żywicy oraz pozostawić mocowanie aż do upłynięcia minimalnego czasu utwardzania (ładowania).

DANE TECHNICZNE

Table 1. Metoda czyszczenia otworów za pomocą stalowej szczotki

| Pręt gwintowany i pręt zbrojeniowy | Rozmiar | Nominalna średnica wiertła d_o [mm] | Stalowa szczotka [mm] | Metody czyszczenia | |
|------------------------------------|---------|---------------------------------------|-----------------------|--------------------------|--|
| | | | | Ręczne czyszczenie (MAC) | Czyszczenie sprężonym powietrzem (CAC) |
| Pręt | M8 | 10 | 12 | Tak ... hef \leq 80 mm | Tak |
| | M10 | 12 | 14 | Tak ... hef \leq 100mm | |
| | M12 | 14 | 16 | Tak ... hef \leq 120mm | |
| | M16 | 18 | 20 | Tak ... hef \leq 160mm | |

APROBATA TECHNICZNA - warunki stosowania

podłoża:

- beton C20/25,
- cegły ceramiczne pełne kl. 15
- cegły dziurawki kl. 7,5
- cegły silikatowe kl. 15

pręty stalowe:

- klasa stali 5,8 ocynk min. 5 mikronów

aprobowane średnice:

beton:

M8 - M24 - standardowa głębokość kotwienia

pozostałe materiały:

M8 - M16 z tulejami siatkowymi

Typical Gel and Curing Time

| TEMPERATURA PODŁOŻA [°C] | 30-40 | 20-30 | 10-20 | 0-10 | -5 - 0 |
|-------------------------------------|-------|-------|-------|------|--------|
| CZAS ŻELOWANIA t_{gel} | 3 | 5 | 9 | 20 | 40 |
| CZAS PEŁNEGO UTWARDZENIA t_{cure} | 20 | 30 | 60 | 90 | 180 |

dane na podstawie pręta M12 po 24h utwardzeniu
temperatura żywicy musi mieć przynajmniej 20°C

KOTWA CHEMICZNA - żywica poliestrowa bez styrenu

Parametry nośności mocowania przy zakotwieniu standardowym.

| Rozmiar | Beton, f_{ck} cube = 25N/mm ² (C20/25) pręt klasa stali 5.8 Grade Steel Studding | | | | | | |
|---------|---|-----------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------------------|
| | Nośności charakterystyczne (kN) | | Nośności rekomendowane (kN) | | Odległość od krawędzi (mm) | | Odległość między kotwami (mm) |
| | Wyrwanie (N _{Rk}) | Ścinanie (V _{Rk}) | Wyrwanie (N _{rec}) | Ścinanie (N _{rec}) | Wyrwanie (N _{Rk}) | Ścinanie (V _{Rk}) | |
| M8 | 19,0 | 9,0 | 9,1 | 5,1 | 80 | 100 | 160 |
| M10 | 26,3 | 15,0 | 8,7 | 8,6 | 90 | 130 | 200 |
| M12 | 36,3 | 21,0 | 12,0 | 12,0 | 110 | 150 | 240 |
| M16 | 52,2 | 39,0 | 17,3 | 23,3 | 125 | 170 | 320 |

| PARAMETRY INSTALACYJNE (BETON) | | | | |
|--------------------------------|--------------------------------|--|--|--------------------------------------|
| Rozmiar | Średnica otworu w podłożu (mm) | Średnica otworu w elemencie mocowanym (mm) | Standardowa głębokość osadzenia w betonie (mm) | Rekomendowany moment dokręcania (Nm) |
| M8 | 10 | 9 | 80 | 11 / 5 |
| M10 | 12 | 11 | 90 | 22 / 17 |
| M12 | 14 | 13 | 110 | 38 / 28 |
| M16 | 18 | 17 | 125 | 95 / 75 |

NORMY / ATESTY / CERTYFIKATY

- Europejska Aprobata Techniczna, ETA-14/0450, kotew iniecyjna do stosowania w murach

- Certyfikat PESF 1404-CPR-2623, kotew iniecyjna do stosowania w murach

TRANSPORT / PRZECHOWYWANIE

Kotwy chemiczne powinny należeć przechowywać w temperaturze od +5°C do +25°C. Okres ważności produktu wynosi 18 miesięcy od daty producenta. Wkład może być otwarty przez maksymalnie 3 miesiące. W tym czasie można kotew chemiczną może być użyta – należy tylko wymienić mieszalnik przed użyciem.

Kotwy chemiczne we wkładach są odporne na działanie niskich temperatur. Minimalna temperatura transportu wynosi -40°C, a maksymalny czas transportu w temperaturach poniżej zera wynosi 6 tygodni. Produkt jest odporny na 100 cykli zamrażania/rozmarzania.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są przekazywane w dobrej wierze na podstawie badań producenta i są uznawane za dokładne. Jednak ponieważ nie mamy wpływu warunki i sposoby używania naszych produktów, informacje te nie powinny być stosowane zamiast badań klienta w celu upewnienia się, że Produkty producenta są w pełni odpowiednie do jego konkretnych zastosowań. Jedyne gwarancja producenta dotyczy zgodności produktu z aktualnymi specyfikacjami sprzedaży. Jedyne przysługujące zadośćuczynienie za naruszenie tej gwarancji ogranicza się do zwrotu kosztu zakupu lub wymiany jakiegokolwiek produktu uznanego za niezgodny z gwarancją. Producent wyraźnie wyklucza wszelkie inne wyraźne lub dorozumiane gwarancje przydatności do określonego celu lub przydatności handlowej. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody przypadkowe lub wtórne. Sugestie użytkownika nie powinny być traktowane jako zachęta do naruszenia jakiegokolwiek patentu.

Data wydania: 22.11.2019 wersja 1



W MATERIAŁACH PEŁNYCH



W MATERIAŁACH Z PUSTYMI PRZESTRZENIAM

