

SCELLEMENT CHIMIQUE PURE ÉPOXY

CONDITIONS EXTRÊMES

PURE-PRO



OUTILS COMPATIBLE



SI-P385



BÉTON



BÉTON FISSURÉ

TON BÉTON



BÉTON - SCELLEMENTS IMMERGÉS
OPTION 1



CARACTÉRISTIQUES

Résine Pure Epoxy

- Scellement de tige fileté M8 à M30 acier électrozingué et inox A4-70
- Scellement de barres d'armatures de renfort Ø8 à 32mm.

Avantages:

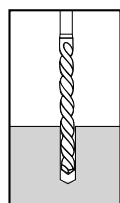
- 1) ATE : Tige fileté (M8 à M30) et armature de renfort (Ø8 à Ø32) dans béton fissuré et non fissuré
- 2) Très haute résistance mécanique, y compris dans les milieux agressifs
- 3) Utilisation sous action sismique:
 - Performance catégorique C1 pour scellement de tiges filetées (M8 à M30) et d'armatures de renfort (Ø8 à Ø32).
 - Performance catégorie C2 pour scellement tige filetées (M12 à M16).
- 4) Tenue au feu (F120).
- 5) Installation possible dans trous immergés (M8 à M30 et Ø8 à Ø32)
- 6) Faible odeur.
- 7) Utilisation en plage de températures :- De -40°C à +72°C pour béton.

EXEMPLES D'APPLICATIONS

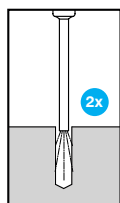
- Fixation de garde-corps, d'échafaudages
- Fixation de poutres métalliques, ponts roulants
- Travaux fluviaux et maritimes.



MISE EN ŒUVRE

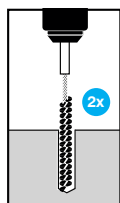


1° Percer

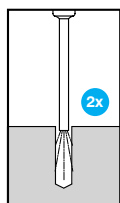


2° a)

Nettoyer minutieusement en alternant soufflage et brossage comme indiqué

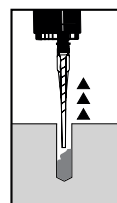


2° b)

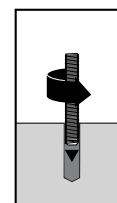


2° c)

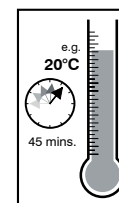
3° Attacher la buse mélangeuse à la cartouche. Avant de remplir le trou, extruder les premiers ml hors du trou (remplir la buse au minimum 3 fois) jusqu'à l'obtention d'une couleur grise uniforme.



4° Remplir 1/2 à 2/3 du trou, du fond vers l'extérieur en reculant d'une graduation sur la buse à chaque pompée



5° Insérer la tige fileté ou la barre d'armature en tournant lentement



6° Fixer une fois le temps de mise en charge atteint

TEMPS DE PRISE

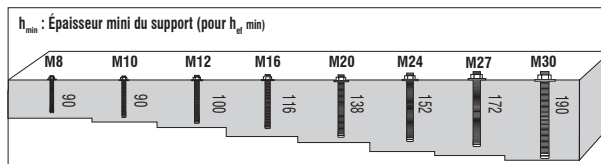
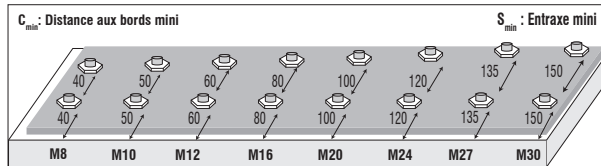
Température	≥'+5°C	≥'+10°C	≥'+20°C	≥'+30°C	≥'+40°C
Temps de manipulation	120 min	90 min	30 min	20 min	12 min
Temps de mise en charge sur support sec	50 h	30 h	10 h	6 h	4 h
Temps de mise en charge sur support humide	100 h	60 h	20 h	12 h	8 h

Au démarrage de la pose, la cartouche doit être à une température comprise entre +5°C et +40°C.

DONNÉES DE MISE EN ŒUVRE

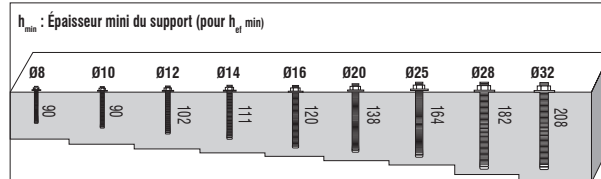
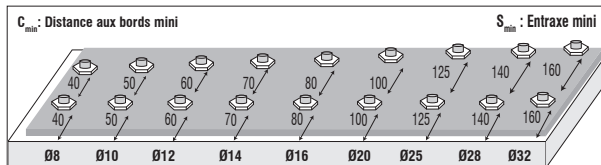
Scellement tige filetée

		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Ø perçage (mm)	d_{cut}	10	12	14	18	24	28	32	35
	$h_{ef,min}$	60	60	70	80	90	96	108	120
Profondeur d'ancrage (mm)	$h_{ef,std}$	78	90	107	136	165	192	216	240
	$h_{ef,max}$	96	120	144	192	240	288	324	360
Couple de serrage (N.m)	T_{inst}	10	20	40	80	120	160	180	200



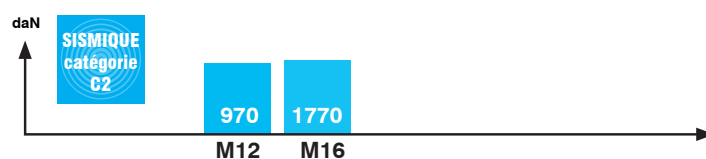
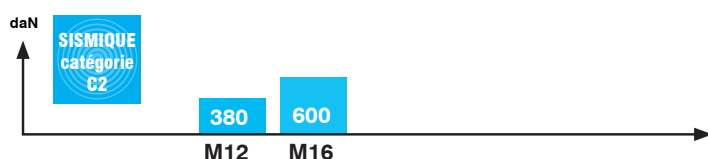
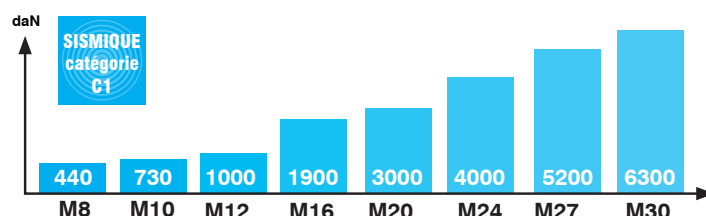
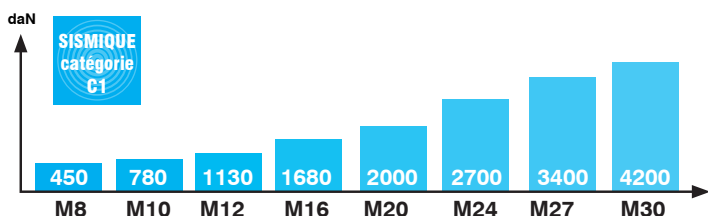
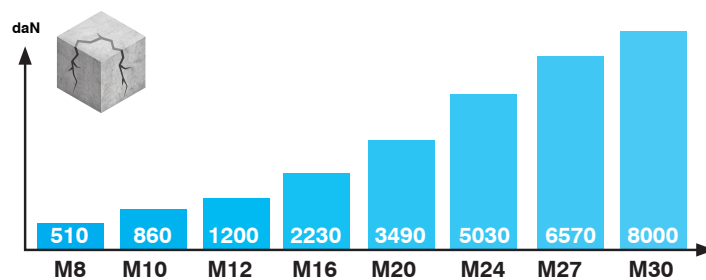
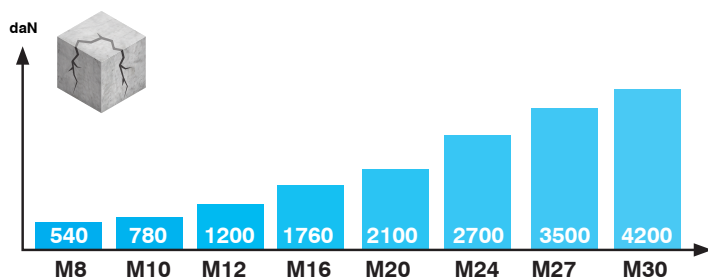
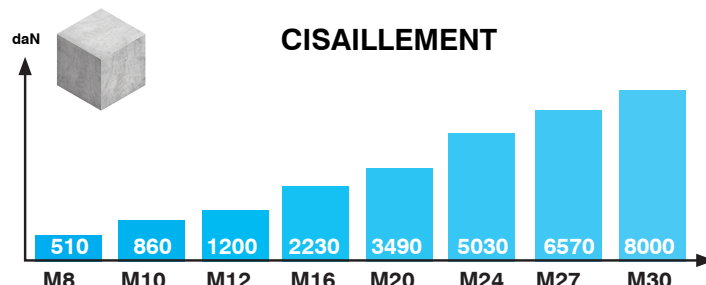
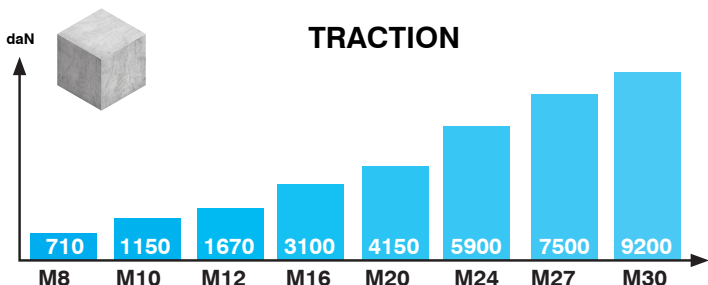
Armatures de renfort

		Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25	Ø28	Ø32
Ø perçage (mm)	d_{cut}	12	14	16	18	20	24	32	35	40
	$h_{ef,min}$	60	60	70	75	80	90	100	112	128
Profondeur d'ancrage (mm)	$h_{ef,std}$	78	90	107	121.5	136	165	200	224	256
	$h_{ef,max}$	96	120	144	168	192	240	300	336	384
Couple de serrage (N.m)	T_{inst}	10	20	40	40	80	120	160	180	200



SCELLEMENT TIGES FILETÉES ET ARMATURES DE RENFORT : CHARGES DE SERVICE

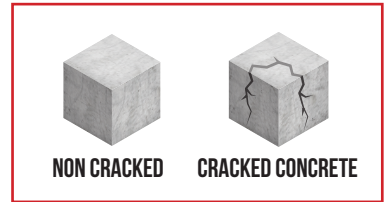
- Les charges publiées sont calculées à partir des valeurs caractéristiques données dans les ETA sur lesquels des coefficients partiels de sécurité issus de l'ETAG001 ainsi qu'un coefficient partiel d'action $\chi_f=1.4$ sont appliqués. Les valeurs sont données pour des profondeurs d'ancrage $h_{ef,std}$ standard.
- Valeurs calculées dans un béton C20/25, à $T^\circ = 24^\circ\text{C}/40^\circ\text{C}$, avec tige filetée acier zingué 5.8, pour une mise en oeuvre en trou sec ou humide.



PURE EPOXY CHEMICAL RESIN

EXTREME CONDITIONS

PURE-PRO



FEATURES

Pure epoxy styrene-free resin can be used with:

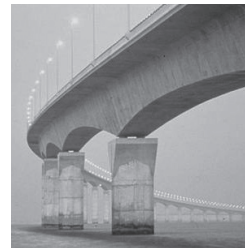
- M8 to M30 zinc-plated and A4-70 stainless steel threaded rod.
- Ø8 to Ø32 reinforcing bar.

Advantages:

- ETA : M8 to M30 threaded rod and Ø8 to Ø32 reinforcing bars in cracked/ non cracked concrete.
- Very high mechanical resistance, including in aggressive atmospheres.
- Can be used under seismic conditions :
C1 performance for threaded rods (M8 to M30) and reinforcing bars (Ø8 to Ø32)
C2 performance for threaded rods (M12 to M16).
- Fire resistant (F120)
- Can be used in immersed holes (M8 to M30 and Ø8 to Ø32)
- Low odour
- Temperature range in concrete : from -40°C to +72°C.

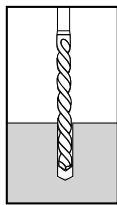
APPLICATION EXAMPLES

- Railings, anchoring scaffolding
- Metal gantries, hollow block
- Bracket anchors, joist end plates maritime and river works

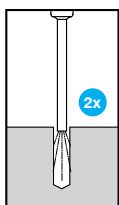


INSTALLATION

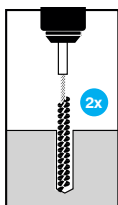
Concrete and solid brick



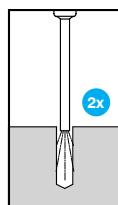
1° Drill



2° a) Carefully clean by alternating air pump and brushing as indicated

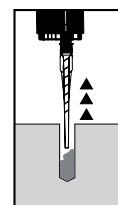


2° b)

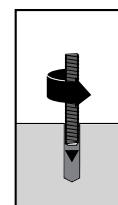


2° c)

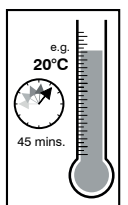
3° Attach the mixing nozzle to the cartridge. Before filling the hole, extrude first 5-10 cm out of the hole until the colour becomes evenly grey



4° Fill the hole 1/2 to 2/3 full with the resin from the bottom upwards



5° Insert the threaded rod by turning it slowly



6° Once the curing time is reached, fix the anchor with the max torque

CURING TIME

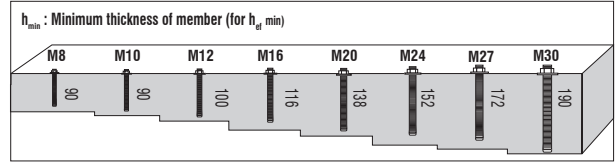
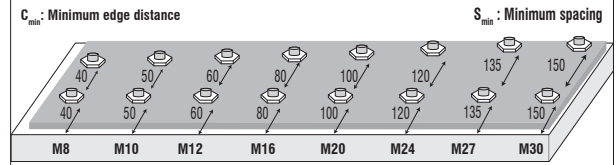
Concrete temperature	≥'+5°C	≥'+10°C	≥'+20°C	≥'+30°C	≥'+40°C
Maximum working time	120 min	90 min	30 min	20 min	12 min
Minimum curing time on dry support	50 h	30 h	10 h	6 h	4 h
Minimum curing time on wet support	100 h	60 h	20 h	12 h	8 h

To start the installation, cartridge temperature must be between +5°C and +40°C.

INSTALLATION DATAS

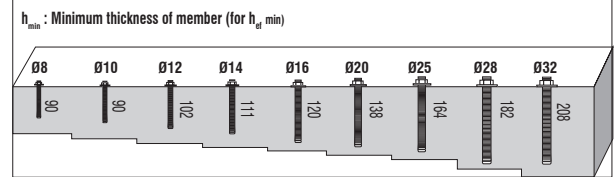
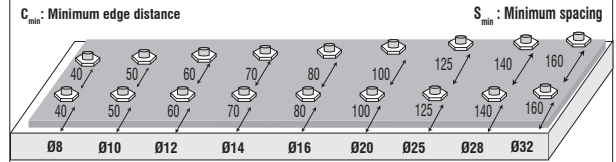
Threaded rod sealing

		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Ø drill size (mm)	d_{cut}	10	12	14	18	24	28	32	35
	$h_{ef,min}$	60	60	70	80	90	96	108	120
Anchor depth (mm)	$h_{ef,std}$	78	90	107	136	165	192	216	240
	$h_{ef,max}$	96	120	144	192	240	288	324	360
Torque setting (N.m)	T_{inst}	10	20	40	80	120	160	180	200



Reinforcing bars

		Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25	Ø28	Ø32
Ø drill size (mm)	d_{cut}	12	14	16	18	20	24	32	35	40
	$h_{ef,min}$	60	60	70	75	80	90	100	112	128
Anchor depth (mm)	$h_{ef,std}$	78	90	107	121.5	136	165	200	224	256
	$h_{ef,max}$	96	120	144	168	192	240	300	336	384
Torque setting (N.m)	T_{inst}	10	20	40	40	80	120	160	180	200

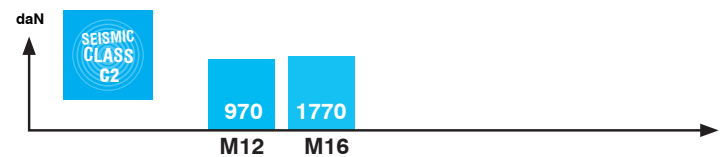
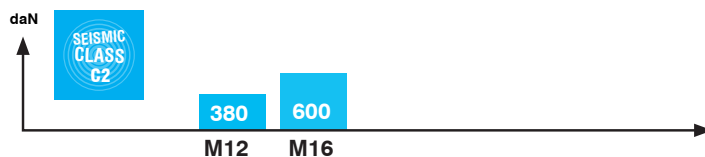
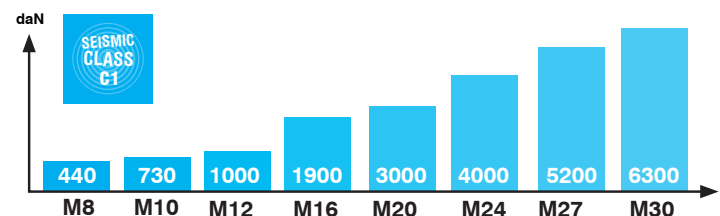
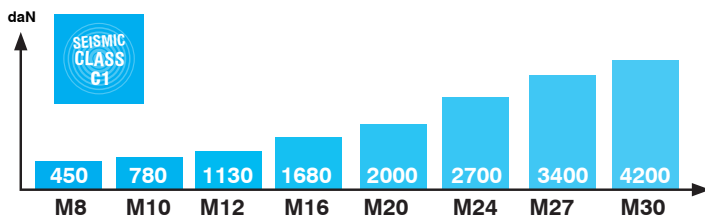
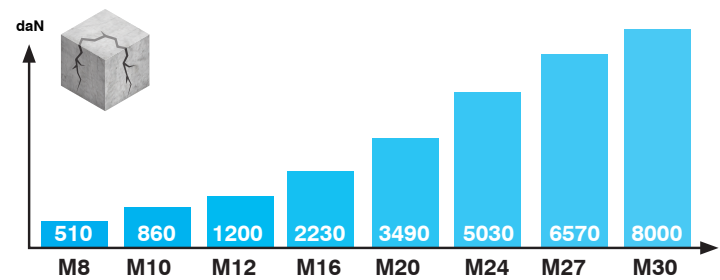
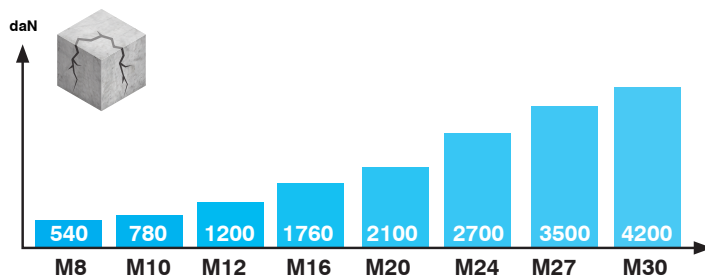
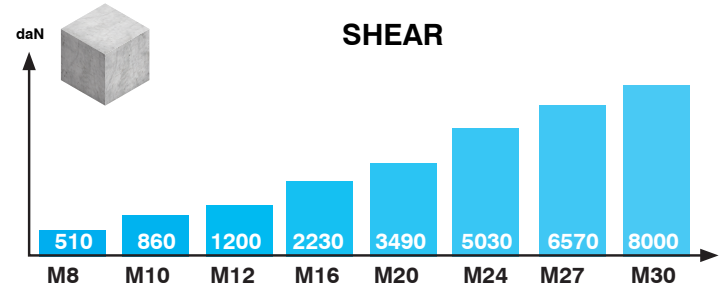
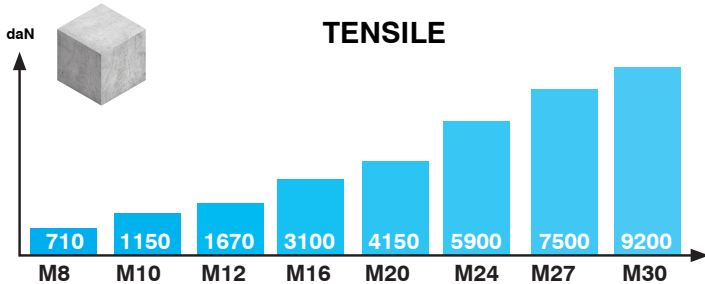


THREADED ROD AND REINFORCING BAR RESIN : RECOMMENDED LOADS

- Loads are calculated from characteristic values published in the ETA on which partial safety factors from the ETAG001 and a partial action coefficient $\chi_f = 1.4$ are applied.

Values are given for standard anchor depths.

- Values calculated for $T^\circ = +24^\circ\text{C}/+40^\circ\text{C}$ with 5.8 zinc plated steel threaded rod, for installation in dry or wet hole.



KOTWA CHEMICZNA EPOKSYDOWA

EKSTREMALNE WARUNKI

PURE-PRO



0% styrenu

385 ml

KOMPATYBILNE NARZĘDZIA



SI-P385

ODCIEŃ SPEKANY



BETON



BETON SPEKANY



BETON - MOCOWANIA PODWODNE
OPTION 1



CECHY

Żywica Czysta Epoksydowa

- Kotwienie prętów gwintowanych od M8 do M30 ze stali ocynkowanej i stali nierdzewnej A4-70
- Kotwienie prętów zbrojeniowych Ø8 do 32mm.

Zalety:

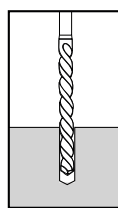
- 1) ETA: pręt gwintowany (M8 do M30) i pręt zbrojeniowy (Ø8 à Ø32) w betonie spękany i niespękany.
- 2) Bardzo wysoka wytrzymałość mechaniczna, nawet w agresywnym środowisku.
- 3) Możliwe zastosowanie w warunkach sejsmicznych:
 - Kategoria wydajność C1 do mocowań prętów gwintowanych (M8 do M30) i prętów zbrojeniowych (Ø8 do Ø32).
 - Kategoria wydajności C2 do mocowań prętów gwintowanych (M12 do M16).
- 4) Posiada atest ogniowy (F120).
- 5) Może być stosowana w otworach wypełnionych wodą (od M8 do M30 i od Ø8 do Ø32).
- 6) Bezzapachowa.
- 7) Zastosowanie w zakresie temperatur: - Od -40°C do +72°C dla betonu.

PRZYKŁADY UŻYCIA

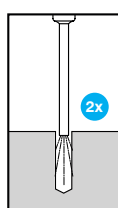
- Mocowanie balustrad, rusztowań
- Mocowanie belek metalowych, suwnic pomostowych
- Prace rzeczne i nadmorskie.



MONTAŻ

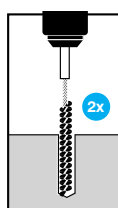


1° Wywiercić otwór

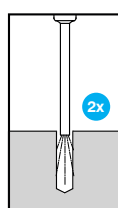


2° a)

Dokładnie oczyścić, używając na przemian pompki i szczotki, jak na obrazkach

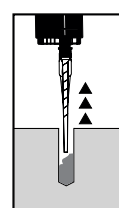


2° b)

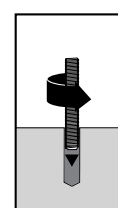


2° c)

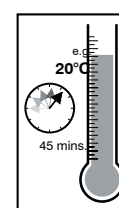
3° Należy nałożyć mieszadło na kartridż. Przed wypełnieniem otworu wyciśnij pierwsze ml z otworu (wypełnij mieszadło co najmniej 3 razy), aż uzyskasz jednolitą szarość.



4° Wypełnić od 1/2 do 2/3 otworu, od dołu na zewnątrz, cofając się o jedną podziałkę na dyszy za każdym naciśnięciem



5° Włożyć pręt gwintowany, obracając powoli



6° Po osiągnięciu czasu utwardzania zamocuj element dodatkowy z maksymalnym momentem obrotowym

ZAKRES TEMPERATUR

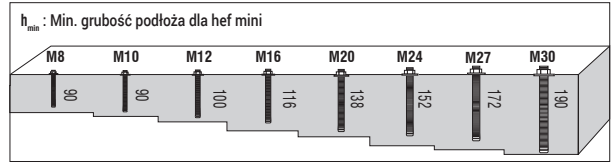
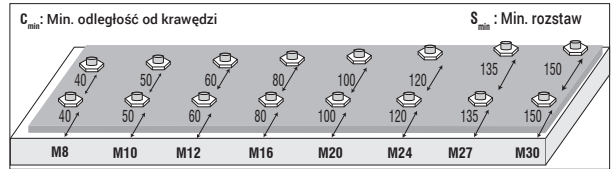
Temperatura podłoża	≥'+5°C	≥'+10°C	≥'+20°C	≥'+30°C	≥'+40°C
Czas wiązania	120 min	90 min	30 min	20 min	12 min
Czas utwardzania podłoże suche	50 h	30 h	10 h	6 h	4 h
Czas utwardzania podłoże wilgotne	100 h	60 h	20 h	12 h	8 h

Aby rozpocząć instalację, temperatura kartridża musi wynosić od +5°C do +40°C.

DANE MONTAŻOWE

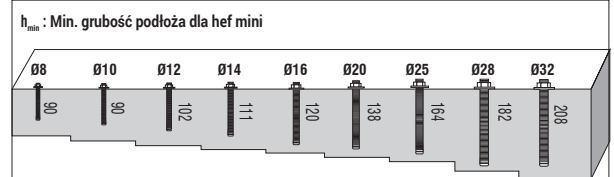
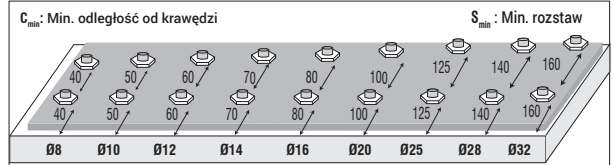
Kotwienie prętów gwintowanych

		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Ø wiertła (mm)	d_{cut}	10	12	14	18	24	28	32	35
	min	60	60	70	80	90	96	108	120
Głębokość zakotwienia (mm)	h_{ef}	78	90	107	136	165	192	216	240
	max	96	120	144	192	240	288	324	360
Moment dokręcający (N.m)	T_{inst}	10	20	40	80	120	160	180	200



Pręty zbrojeniowe

		Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20	Ø25	Ø28	Ø32
Ø wiertła (mm)	d_{cut}	12	14	16	18	20	24	32	35	40
	min	60	60	70	75	80	90	100	112	128
Głębokość zakotwienia (mm)	h_{ef}	78	90	107	121.5	136	165	200	224	256
	max	96	120	144	168	192	240	300	336	384
Moment dokręcający (N.m)	T_{inst}	10	20	40	40	80	120	160	180	200



KOTWIENIE PRĘTÓW GWINTOWANYCH I PRĘTÓW ZBROJENIOWYCH : ZAKRES

- Przedstawiony zakres został wyliczony na podstawie charakterystycznych wartości podanych przez ETA, do których zostały przystawione częściowe współczynniki bezpieczeństwa pochodzące z ETAG001 oraz częściowy współczynnik działania $\chi_f = 1,4$. Podane wartości dotyczą standardowych głębokości kotwienia $h_{ef, std}$
- Wartości zostały wyliczone w betonie C20/25, przy $T^\circ = 24^\circ\text{C}/40^\circ\text{C}$, z prętem gwintowanym ze stali ocynkowanej 5.8, do stosowania w suchych lub mokrych otworach.

