



MŰSZAKI ADATLAP

INDUCRET®-VK4065

Cikkszám: 5 50048

Sztirol-mentes, lehorgonyzó hézagkitöltő epoxi gyanta

Tulajdonságai:

Az INDUCRET-VK4065 felhasználásra kész, sztirol-mentes epoxi-akrilát gyanta lehorgonyzásokhoz. Könnyen használható koaxiális tubusban kapható.

Elsődleges alkalmazási területek:

Az INDUCRET-VK4065 használható betonban, kemény téglában, kőben és terméskőben

- külső, menetes száraz;
- horgonyzócsapok;
- betonvasak;
- erősítő profilok és rudak rögzítésére.

Előnyei:

- Sztirol-mentes, egészségre nem ártalmas;
- Európai Műszaki Engedéllyel rendelkezik;
- Feszítőerő nem szükséges a kihorgonyzáshoz;
- Magas terhelési kapacitású;
- Szabad peremekhez közeli rögzítést tesz lehetővé;
- Gyors kötésű.

Felhasználási eljárás:

1. Ütvefúróval alakítson ki szükséges átmérőjű és mélységű furatot. Fúrás után tisztítsa ki a megfelelő INDU-drótkefével és INDU-levegőpumpával.
2. Távolítsa el a tubus kupakját és tegye fel a kinyomó adagolófejet. Helyezze egy INDU-adagolópisztolyba és kezdje kinyomni, amíg egyszínű anyagot nem kap.
3. A furatban esetlegesen előforduló vizet távolítsa el.
4. Illessze a kinyomó adagolófejet a furat hátsó falához, és félig töltsen meg a furatot (alkalmazástól függően) az adagolófej folyamatos hátrahúzásával. Mélyebb furatokhoz használjon hosszabbító adagolófejet.
5. A rögzítendő elemet rögtön ezután helyezze be lassú, finom csavaró mozdulattal. A felesleges gyanót távolítsa el mielőtt megköt.
6. A rögzített elem nem mozgatható, míg a megszilárdulási időtartam le nem telik. Csatlakozó szerkezet csak ezután rögzíthető.

Kiszerelés:

Az INDUCRET-VK4065 az alábbi kiszerelésben kapható:

- 410 ml-es, speciális kiszerelésű tubus, amelybe az A és B komponens az előírt 1:10-es keverési arányban kerül betöltésre. A két komponens a kettős adagolófejjel a keverési arálynak megfelelően nyomható ki.

Ajánlott kiegészítők:

- INDU-drótkefe: a furatok tisztításához az INDUCRET-VK4065 beinjektálása előtt.
- INDU-levegőpumpa: a furatok tisztításához az INDUCRET-VK4065 beinjektálása előtt.
- INDU-kinyomó adagolófej: az INDUCRET-VK4065 adagolásához.

Anyagszükségleti arányok:

Lsd. az alábbi táblázatot.



MŰSZAKI ADATLAP

Tulajdonságok:

INDUCRET®-VK4065

Felhasználási és kötési idő:

Tubus hőmérséklete	Felhasználási idő	Aljzat hőmérséklete	Kötési idő
Min. tubushőmérséklet: + 5 °C		- 5 – 0 °C	24 óra
		0 – 5 °C	180 perc
5 – 10 °C	8 perc	5 – 10 °C	100 perc
10 - 20 °C	4 perc	10 - 20 °C	70 perc
20 - 35 °C	1 perc	20 - 35 °C	40 perc

Szerelési és teherbírasi adatok menetes horgonyokhoz, ill. anyagszükségleti arányok:

Horgony átmérő d (mm)	Furat átmérő d _o (mm)	Furattmélység h _o =h _{ef} (mm)	Kefe- méret	Jellemző távolságok		Min. beton vastag- ság h _{min} (mm)	Anyag- szük- séglet (ml)	Max. beépí- tési nyom- ték (ml)	Húzóterhelési ellenál- lás C20/25 betonban (kN) ETAG 001 szerint	
				Perem- távolság C _{cr,N}	Tengely- távolság S _{cr,N}				Terhelés N _{Rk}	Számított ellenállás N _{Rd}
8	10	64	S14	64	128	100	2.8	10	16	7.4
-	-	80	-	80	160	110	3.4	-	20.5	9.5
-	-	96	-	96	192	125	4.1	-	25	11.6
10	12	80	S14	80	160	110	4.5	20	25	11.6
-	-	90	-	90	180	120	5.0	-	29	13.4
-	-	120	-	120	240	150	6.7	-	40	18.5
12	14	96	M20	96	192	125	6.9	40	40	18.5
-	-	110	-	110	220	140	7.8	-	46	21.3
-	-	144	-	144	288	175	10.3	-	60	27.8
16	18	128	M20	128	256	160	12.2	80	60	27.8
-	-	192	-	192	384	225	18.8	-	95	44.0
20	22	160	L29	160	320	200	21.7	150	75	34.7
-	-	170	-	170	340	220	23.0	-	80	37.0
-	-	240	-	240	480	280	32.5	-	115	53.2
24	26	192	L29	192	384	240	34.2	200	115	53.2
-	-	210	-	210	420	270	37.4	-	125	57.9
-	-	288	-	288	576	335	51.3	-	170	78.7



MŰSZAKI ADATLAP

Az N_{Rk} adatok C20/25 minőségű betonra vonatkoznak.
Nagyobb szilárdságú betonra vonatkozó szorzószámok:

- C30/37 = 1,04;
- C40/50 = 1,07;
- C50/60 = 1,09.

INDUCRET®-VK4065

Perem (C) és tengelytávolságok (S):

- Jellemző peremtávolság ($C_{cr,N}$): $1,0 \times h_{ef}$;
- Jellemző tengelytávolság ($S_{cr,N}$): $2,0 \times h_{ef}$;
- A minimális perem (C_{min}) és tengelytávolság (S_{min}): $0,5 \times h_{ef}$.

Minden teherbírási érték megfelelő szilárdságú acélra értendő.

A lehorgonyzási vizsgálatok 10.9, ill. 12.9 minőségi osztályú acél felhasználásával folytak.

d: névleges horgonyátmérő (mm);

d_o : furatátmérő (mm);

h_o : furatmélység ($=h_{ef}$) (mm);

h_{ef} : hatékony kötéstávolság;

C: peremtávolság (mm);

S: tengelytávolság (mm);

$C_{cr,N}$: min. peremtávolság N_{Rk} eléréséhez;

$S_{cr,N}$: min. tengelytávolság N_{Rk} eléréséhez;

N_{Rk} : jellemző húzóterhelés (kN);

N_{Rd} : számított ellenállás (kN);

Beton teherbírását csökkentő tényezők, húzófeszültség (ψ_N)

Egy horgony, peremhez közel C

$$\psi_{c,N} = 0,5(C/h_{ef}) + 0,5 < 1$$

Két horgony, peremtávolság S

$$\psi_{s,N} = 0,25(S/h_{ef}) + 0,5 < 1$$

Két horgony, c/l merőlegesen a peremre C1

$$\psi_{sc,N} = 0,25(S/h_{ef}) + 0,25(C1/h_{ef}) + 0,25 < 1$$

Két horgony, c/l párhuzamosan a peremmel C2

$$\psi_{cs,N} = 0,25(C2/h_{ef}) + 0,125(S/h_{ef}) + 0,125(C2/h_{ef})(S/h_{ef}) + 0,25 < 1$$

A beton teherbírását csökkentő húzófeszültséget összetettebb lehorgonyzási kiosztásnál, valamint a közeli perem irányába ható nyíróerőt az ETAG 001, C mellékletében megadott 'A' tervezési módszerrel határozható meg (ETAG = Európai Műszaki Engedélyezés Útmutatója).

Tárolás és eltarthatóság:

12 hónapig, eredeti csomagolásban, mérsékelt hőmérsékleten (+5 °C és +20 °C között), közvetlen nap-sugárzástól védett helyen tárolva.

Fontos megjegyzések:

Az INDUCRET-VK4065 Cartridge System jelenleg nem minősül veszélyes anyagnak. Viseljen megfelelő védőfelszerelést (kesztyű és szem-/arcvédő). További információkat az érvényben lévő Anyagbiztonsági Adatlapban talál.