




**Sítka pro chemické kotvení v dutém zdivu / závitové tyče**  
doporučené použití a orientační vydatnost chemické kotvy

Obrázek	ID	Vrtaný otvor	Závitová tyč	Průměr závitové tyče / hloubka otvoru	Obsah kartuše chemické kotvy / Přibližný počet zhotovených děr	
					300 ml	400 ml

<b>Ocelové sítko + závitová tyč ( duté zdivo )</b>					Výpočtový koeficient 2,4	
	22084	Ø 11	M6 – M8	M6 / 50	37	50
	21169	Ø 13	M8 – M10	M8 / 50	29	39
	21170	Ø 16	M10 - M12	M12 / 85	27	36
	21171	Ø 22	M14 – M16	M16 / 125	13	17
	21172	Ø 28	M20 – M22	M22 / 150	9	13
Po zkrácení sítka je vhodné vytvořit zakončení zmáčknutím jednoho konce						

<b>Plastové sítko + závitová tyč ( duté zdivo )</b>					Výpočtový koeficient 2,32	
	21165	Ø 12	Do M8	M8 / 50	42	55
	21166	Ø 15/16	M10 – M12	M10 / 85	15	21
	21167	Ø 15/16	M10 – M12	M10 / 125	11	15
	21946	Ø 15/16	M10 – M12	M10 / 135	10	13
	21168	Ø 20	M14 – M16	M12 / 85	8	11

<b>Závitová tyč ( zdivo bez dutin )</b>					Výpočtový koeficient 2,94	
		Ø 8	M5	60	55,0	74,0
		Ø 8	M6	70	66,3	88,0
		Ø 10	M8	80	45,0	60,0
		Ø 12	M10	90	32,0	43,0
		Ø 14	M12	110	22,0	30,0
		Ø 16	M14	115	18,8	25,0
		Ø 18	M16	125	15,0	20,0
		Ø 20	M18	150	11,0	15,0
		Ø 24	M20	170	4,3	5,8
		Ø 26	M22	190	3,6	4,8
		Ø 28	M24	210	3,0	4,0
		Ø 30	M27	240	3,2	4,2
		Ø 35	M30	270	1,5	2,0

**Příklad výpočtu**

X = orientační počet zhotovených kotev z jedné kartuše 300 ml, závitová tyč M5, vrtáno Ø8 mm do hloubky 60 mm

$$X = \left( \frac{\text{objem kartuše}}{\frac{\text{objem otvoru} - \text{objem tyče}}{1000}} \right) * \text{koeficient}$$

$$X = \frac{300}{\left( \frac{(3,14 * 4^2 * 60) - (3,14 * 2,5^2 * 60)}{1000} \right) * 2,94} = 55$$

## Postup při zhotovení spoje pomocí chemické kotvy

### Zhotovení a příprava otvoru

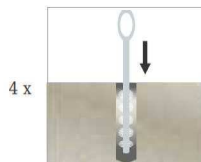
1. Vyvtat otvor



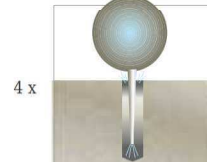
2. Vyfoukat volné částice



3. Kartáčem uvolnit nesoudržný materiál



4. Vyfoukat volné částice



### Příprava kartuše chemické kotvy

5. Směs musí z trysky vycházet jednobarevná



### Aplikace do plného zdiva nebo betonu

6. Aplikovat směs do otvoru



7. Otáčivým pohybem zavést upevňovaný prvek

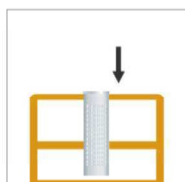


8. Po vytvrzení dokončit spoj

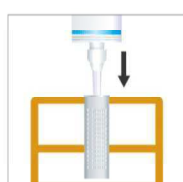


### Aplikace do dutého zdiva

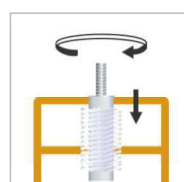
6. Do vyčištěného otvoru vložit sítko



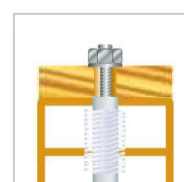
7. Aplikovat směs do otvoru



8. Otáčivým pohybem zavést upevňovaný prvek



9. Po vytvrzení dokončit spoj





# TECHNICKÝ LIST TECHNICAL DATA SHEET

## Čas zpracování | Setting times



**V-PLUS**

01	02	03
40 °C	1 min	20 min
35 °C	2 min	25 min
30 °C	3 min	30 min
25 °C	5 min	35 min
20 °C	7' 30"	40 min
15 °C	11' 30"	45 min
10 °C	16 min	1 hour
5 °C	25 min	1 h 30'
0 °C	45 min	7 hours
-5 °C *	65 min	14 hours
-10 °C *	1 h 45'	24 hours

**+5°C**  
Minimální teplota produktu pro aplikaci  
Minimum product temperature for application

**SUCHO | DRY**

**V-PLUS**

01	02	03
40 °C	1 min	40 min
35 °C	2 min	50 min
30 °C	3 min	1 hour
25 °C	5 min	1 h 10'
20 °C	7' 30"	1 h 20'
15 °C	11' 30"	1 h 30'
10 °C	16 min	2 hours
5 °C	25 min	3 hours
0 °C	45 min	14 hours
-5 °C *	65 min	28 hours
-10 °C *	1 h 45'	48 hours

**+5°C**  
Minimální teplota produktu pro aplikaci  
Minimum product temperature for application

**MOKRO | WET  
ZATOPENÉ OTVORY | FLOODED HOLE**

**WINTER**

01	02	03
20°C	5 min	30 min
15°C	7 min	35 min
10°C	10 min	50 min
5°C	15 min	1 h 10'
0°C	25 min	1 h 40'
-5°C *	40 min	5 h 15'
-10°C *	1 hour	15 hours
-15°C *	1 h 30'	25 hours
-20°C *	2 hours	48 hours

**+5°C**  
Minimální teplota produktu pro aplikaci  
Minimum product temperature for application

Pro mokré a zatopené otvory se čas tuhnutí dvojnásobí  
For wet and flooded hole, double curing time

**SUCHO | DRY**

**POLYSF**

01	02	03
30 °C	3 min	20 min
25 °C	4 min	30 min
20 °C	6 min	45 min
10 °C	12 min	1 h 30'
5 °C	15 min	2 hours
0 °C	25 min	3 hours

**+5°C**  
Minimální teplota produktu pro aplikaci  
Minimum product temperature for application

**SUCHO | DRY**

01 Teplota základního materiálu > Base material temperature

02 Manipulační čas > Open time

03 Doba tuhnutí > Curing time

\*Při aplikaci v pokladu < 0°C musí mít kartuše minimálně +15°C  
\*Minimum cartridge temperature of +15 °C for application where concrete temperature is below 0°C