

Sítka pro chemické kotvy - doporučené použití a orientační vydatnost chemické kotvy

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

Ocelové sítko + závitová tyč					Výpočtový koeficient 2,4	
	22084	Ø 10	Do M6	M6 / 50	49	66
	21169	Ø 12	M6 – M8	M8 / 50	39	52
	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						

Plastové sítko + závitová tyč					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

Závitová tyč					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

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

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

Postup při zhotovení spoje pomocí chemické kotvy

Zhotovení a příprava otvoru

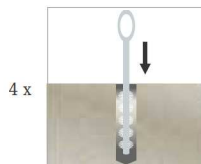
1. Vyvrtat otvor



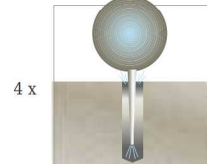
2. Vyfoukat volné částice



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

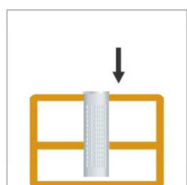


8. Po vytvrzení dokončit spoj

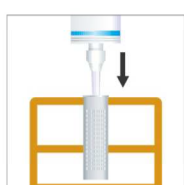


Aplikace do dutého zdiva

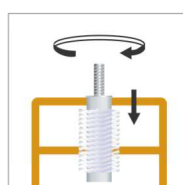
6. Do vyčištěného otvoru vložit sítko



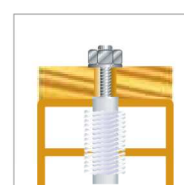
7. Aplikovat směs do otvoru



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