

F-G-EV1-165 АНКЕР ХИМИЧЕСКИЙ F-G-EV1-300 АНКЕР ХИМИЧЕСКИЙ F-G-EV1-380 АНКЕР ХИМИЧЕСКИЙ

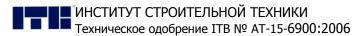
Описание продукта

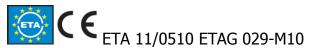
Полиэстеровая смола без стирола с легким запахом Evolution 1 - это высококачественная, быстро затвердевающая двухсоставная химическая система анкерного крепления. Применяемая однократно данная смола создаст экономически эффективное, прочное, химически устойчивое крепление.

Основные характеристики

- Подходит для использования в бетонных, кирпичных, каменных и полых конструкциях.
- Экономичный расход для крепежа.
- Подходит для нормальных условий эксплуатации.
- Негорючая и безопасная.
- Идеально подходит для использования в помещениях,

Одобрение





Имеющиеся в наличии расфасовка

- 165 / 300 мл фольгированный мешок
- 380 / 410 мл коаксильный картридж
- 380 / 410 мл фольгированый мешок

Типичное время гелеобразования и затвердевания*

Температура основного материала (°C)	35	25	15	5	-5	-10**
Время гелеобразования мин.	3	8	13	21	50	60
Мин. время загрузки мин.	20	20	20	30	90	180

Типичные эксплуатационные характеристики при стандартной

	Бетон, _{ск куб.} =25H/мм² (C20/25) 5,8 марка стали									ДАННЫЕ ПО ФУНДАМЕНТУ				
Размер	Характеристическо е сопротивление (кН) Расчетное сопротивление (кН)		Рекомендуемая нагрузка (кН)		Характеристическо е расстояние до края (мм)		Характерис тический зазор (мм)	Диаметр отверсти я в бетоне	тверсти отверсти яв яв з бетоне креплени		Рекоменд уемый крутящий момент			
	Растяжен ие (H _{rk})	Сдвиг (V _{rk})	Растяжен ие (H _{rk})	Сдвиг (V _{rk})	Растяжен ие (H _{rk})	Сдвиг (V _{rk})	Растяжен ие (H _{rk})	Сдвиг (V _{rk})		(мм)(d) и	и (мм)(d _г)	(мм)(d₀)	(HM) (T _{inst})	
M8	ие (н _{rk})	9,5	ие (н _{rk}) 8.1	7.6	ие (н _{rk})	(V _{rk})	ие (п _{rk})	100	160	10	9	80	05-lis	
110	20.2	9.3	0.1	7.0	3.0						9	60		
M10	28.5	15.1	11.4	12.1	8.1	8.6	90	130	180	12	11	90	22/17	
M12	40.5	21.9	16.2	17.5	11.6	12.5	110	150	220	14	13	110	38/28	
M16	69.0	40.8	27.7	32.7	19.8	23.3	125	170	250	18	17	125	95/75	
M20	89.9	63.7	40.7	51.0	29.1	36.4	170	190	340	24	22	170	170/-	
M24	112.6	91.8	46.3	73.4	33.1	52.4	210	240	420	28	26	210	260/-	
M30	-	-	-	-	-	-	280	350	560	35	33	280	480/-	

st Значения основаны на крепеже M12. Полное затвердевание достигается за 24 ч

^{**} Температура смолы должна быть минимум 20°С

	H/mm ²	Метод испытания	Условия хранения / Срок	Важно
			годности	
ПРОЧНОСТЬ НА СЖАТИЕ	53.55	(EN ISO 604) / (ASTM 695)	Данный продукт необходимо	Информация, содержащаяся в данном
			хранить в сухом месте при	исследованиях и экспериментах.
ПРОЧНОСТЬ НА ИЗГИБ	24.08	(EN ISO 178) / (ASTM 790)	температуре от +5°C до +25	Полагается, что данная информация надежна и точна. Тем не менее, поскольку
			°С, не подвергать	Selena Products не может быть в курсе
ПРОЧНОСТЬ НА РАСТЯЖЕНИЕ	2997.67		воздействию прямого	различного использования ее продукции или способов применения, компания не
		(солнечного света.	дает и не подразумевает никакой гарантии
МОДУЛЬ УПРУГОСТИ	12.48	(EN ISO 527) / (ASTM 638)	Срок годности продукта 18	по пригодности и допустимости использования её продукции.
	0651.22		месяцев с даты	Ответственность за определение
	9651.33			пригодности использования лежит на
			производства.	пользователях. За более подробной

TDS 2012-RU Last change: 2012-05-25 - 1 -





F-G-EV1-165 АНКЕР ХИМИЧЕСКИЙ F-G-EV1-300 АНКЕР ХИМИЧЕСКИЙ F-G-EV1-380 АНКЕР ХИМИЧЕСКИЙ

Типичные эксплуатационные характеристики при стандартной глубине заделки

PA3MEP	Рекомендуемая нагрузка (кН) Растяжение и сдвиг (Fec)						
	Brickwork 20.5 N/mm ²	Blockwork 7N/mm ²					
M8	1.7	0.8					
M10	3.4	1.7					
M12	4.8	2.7					
M16	5.6	3.6					

Расстояние до края (бетон)

Край (мм)	Поправочные коэффициенты растяжения										
	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30				
50	0.65										
60	0.70	0.67									
70	0.75	0.71									
80	1.00	0.76	0.69								
90		1.00	0.73	0.69							
100			0.76	0.72	0.64						
110			1.00	0.75	0.60						
125				1.00	0.70	0.64					
150					0.75	0.69					
170					1.00	0.72					
190						0.76	0.67				
210						1.00	0.70				
240							0.74				
260							0.77				
280							1.00				

Край	Поправочные коэффициенты сдвига края										
(MM)	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30				
60	0.65										
75	0.76	0.70									
90	0.88	0.80	0.69								
100	1.00	0.87	0.75	0.68							
115		0.97	0.83	0.75							
130		1.00	0.91	0.83	0.66						
150			1.00	0.92	0.73	0.63					
170				1.00	0.80	0.69					
190					1.00	0.74					
210						0.80	0.65				
240						1.00	0.71				
280							0.80				
300							0.84				
325							0.90				
350							1.00				

Край	Поправочные коэффициенты зазора									
(мм)	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30			
50	0.66									
60	0.69									
70	0.72	0.69								
80	0.75	0.72								
90	0.78	0.75	0.70							
100	1.00	0.78	0.73	0.70						
115		0.82	0.76	0.73						
130		1.00	0.80	0.76	0.69					
150			1.00	0.80	0.72	0.68				
170				1.00	0.75	0.70				
190					0.78	0.73				
210					1.00	0.75	0.69			
240						1.00	0.71			
280							0.75			
300							0.77			
325							0.79			
350							1.00			

Характеристичные и расчётные нагрузки сдвига для марок стержней

Диаметр	р Марка стержня 5.8		Марка стержня 8.8		Марка стержня 10.9		Марка стер	жня А4-70	Марка стержня А4-80	
стержня (мм)	Vrk,s (kN)	Vrd,s (kN)	Vrk,s (kN)	Vrd,s (kN)	Vrk,s (kN)	Vrd,s (kN)	Vrk,s (kN)	Vrd,s (kN)	Vrk,s (kN)	Vrd,s (kN)
M8	9.5	7.6	14.6	11.7	19.0	15.2	12.8	8.2	14.6	9.4
M10	15.1	12.1	23.2	18.6	32.2	24.1	20.3	13.0	23.2	14.9
M12	21.9	17.5	33.7	27.0	43.8	35.1	29.5	18.9	33.7	21.6
M16	40.8	32.7	62.8	50.2	81.6	65.3	55.0	32.5	62.8	40.3
M20	63.7	51.0	98.0	78.4	127.4	101.9	85.8	55.0	98.0	62.8
M24	91.8	73.4	141.2	113.0	183.6	146.8	123.6	79.2	141.2	90.5
M30	207.1	166.1	207.6	166.1	269.9	215.9	129.8	64.9	207.6	103.8

Примечания:

Все марки показаны для информации.

Стержневое соединение М30 имеет марку 8.8 вместо 5.8.

М30 для прочности на растяжения А4-70 – 500 Н/мм2 вместо 700 Н/мм2.

Коэффициент запаса прочности составляет 1.25 для углеродистой стали.

Коэффициент запаса прочности составляет 1.56 для нержавеющей стали, до М24, М30 – 2.0.

TDS 2012-RU Last change: 2012-05-25 - 2 -

