



TECHNICAL DATA SHEET

TYTAN PROFESSIONAL Химический анкер EV I

Высокопроизводительный быстросохнущий двухкомпонентный синтетический состав на основе полиэфирной смолы без стирола. Применяется в сочетании с металлическими анкерными резьбовыми шпильками (болтами, арматурными прутками и т.п.). Наносится с помощью пистолета-аппликатора для картриджей, через сменную насадку миксер непосредственно в подготовленное отверстие. Специально разработан для осуществления анкерных креплений в тяжелом и легком бетоне, природном камне, граните, в пустотелых и полнотелых строительных материалах.

Обеспечивает отличную адгезию, исключая перерасход состава, снижая стоимость крепления и повышая экономическую эффективность.

Преимущества

- Разработан для применения в различных строительных поверхностях: пустотелый кирпич, бетонные блоки, природный камень, бетон и др.
- Позволяет выполнять установку анкеров вблизи края конструкции
- Устойчивый к агрессивным средам (кислотам и щелочам)
- Используется со стандартными пистолетами для герметиков
- Не воспламеняемый и не опасный
- Высокопрочный, после отверждения

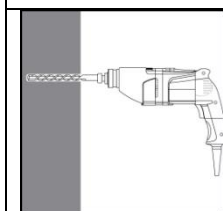
Применение

- Установка перил и маркиз
- Парковочные замки
- Установка бойлерных баков
- Установка спутниковой антенны

Инструкция к применению

В полнотелые поверхности

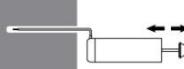
1. Сверлим отверстие



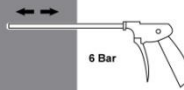
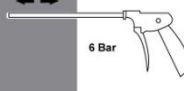
Просверлить отверстие требуемого диаметра и глубины, соответствующих выбранному размеру инъекционной гильзы.

2. Очищаем просверленное отверстие

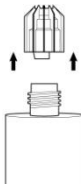
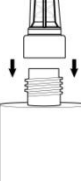
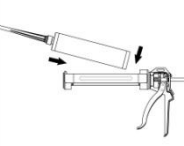
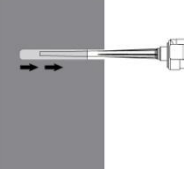
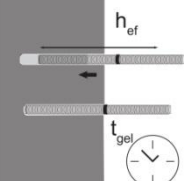
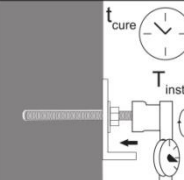
а) Очистка с использованием механического насоса

	Отверстия диаметром до 24 мм, и глубиной до 10 см, тщательно очищаем, используя насос. Следует воздержаться от использования для продувки непрофессиональных приспособлений - так как объем и сила воздушного потока недостаточны для удаления бетонной крошки из отверстия, особенно при монтаже на горизонтальную поверхность
	Прочищаем отверстие специальной стальной металлической щеткой для прочистки отверстия необходимого размера (см. Таблицу 1.) крутящим движением, как минимум 4 раза.
	Повторяем продувку как минимум 4 раза. Строительная пыль, осевшая на стенках высверленного отверстия, способна снизить прочность соединения до 80%.

б) Очистка с использованием воздушного компрессора

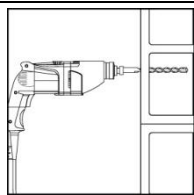
	Продуваем отверстие воздушным компрессором (мин. Мощность 6 бар.), как минимум 2 раза, начиная с самой глубины (при необходимости можно использовать трубку-насадку для удлинения). Избегать попадания с воздухом масла в отверстие из Компрессора.
	Прочищаем отверстие специальной стальной металлической щеткой для прочистки отверстия необходимого размера (см. Таблицу 1.) крутящим движением, как минимум 2 раза.
	Повторяем продувку как минимум 2 раза. Строительная пыль, осевшая на стенках высверленного отверстия, способна снизить прочность соединения до 80%.

3. Установка

	Откручиваем колпачок на картридже.
	Плотно накрутите стандартную насадку-миксер для химического анкера. Необходимо использовать насадки миксеры TYTAN PROFFESIONAL, которые идут в комплекте с картриджем или поставляются отдельно.
	Вставить картридж с химическим анкером в аппликатор (пистолет).
	Перед заполнением отверстия, выдавить через насадку миксер смесь химического анкера на бумагу, до появления однородного цвета на выходе. В зависимости от объема картриджа, выдавить следует - на 5 см, при объеме картриджа: 150,300, или 400 мл. - на 10 см, при картридже большего объема
	Вставить инъекционную сетчатую гильзу TYTAN PROFESSIONAL в отверстие. Равномерно полностью заполнить инъекционную сетчатую гильзу химическим составом начиная со дна. Заполнить приблизительно на 2/3 отверстия.
	Резьбовая оцинкованная шпилька или арматура должны быть сухими и без загрязнений. Установить оцинкованную шпильку или арматуру в отверстие до упора и провернуть несколько раз для равномерного распределения смолы, в течение времени полного отверждения при температуре (см. таблицу №2)
	После полного отверждения химического состава возможно приложение нагрузки. Скорость схватывания и отверждения зависит от температуры окружающей среды (см. Таблицу №2).

В пустотелые поверхности

4. Сверлим отверстие

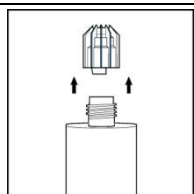


Просверлить отверстие требуемого диаметра и глубины, соответствующих выбранному размеру инъекционной гильзы. Сверление в кладке из пустотелых материалов производить без перфорации и/или удара. Рекомендуется применять специальные сверла для керамики.

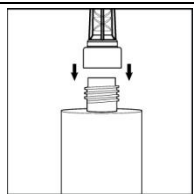
5. Очищаем просверленное отверстие

Перед установкой инъекционной гильзы, прочищаем отверстие специальной стальной металлической щеткой для прочистки отверстия необходимого размера

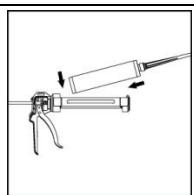
6. Установка



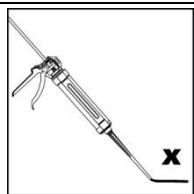
Снять с картриджа защитный колпачок. Установить картридж в пистолет для выпрессовывания.



Плотно накрутите стандартную насадку-миксер для химического анкера. Необходимо использовать насадки миксеры TYTAN PROFFESIONAL, которые идут в комплекте с картриджем или поставляются отдельно.

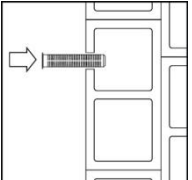
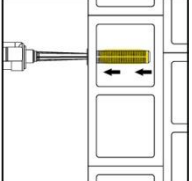
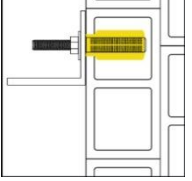


Вставить картридж с химическим анкером в аппликатор (пистолет).



Перед заполнением отверстия, выдавить через насадку миксер смесь химического анкера на бумагу, до появления однородного цвета на выходе. В зависимости от объема картриджа, выдавить следует

- на 5 см, при объеме картриджа: 150,300, или 400 мл.
- на 10 см, при картридже большего объема

	Установить в просверленное отверстие соответствующую сетчатую гильзу.
	Вставить носик насадки-миксера в сетчатую гильзу до конца. Равномерно полностью заполнить инъекционную сетчатую гильзу химическим составом начиная со дна. Заполнить до конца инъекционную гильзу.
	Резьбовая оцинкованная шпилька или арматура должны быть сухими и без загрязнений. Установить оцинкованную шпильку или арматуру в отверстие до упора и провернуть несколько раз для равномерного распределения смолы, в течение времени полного отверждения при температуре (см. таблицу №2)
	Удалить остатки химического состава с поверхности. После полного отверждения химического состава возможно приложение нагрузки. Скорость схватывания и отверждения зависит от температуры окружающей среды (см. Таблицу №2).

Технические данные

Согласно Европейскому техническому сертификату

CE 1488
Selena S.A. - Evolution I
11
 
CPD-0046 11/0510
SELENA S.A.
ETAG 029
For Masonry & Hollow Walls
European Technical Approval

Таблица 1. Методы очистки с помощью металлической щетки

Размер	Диаметр сверла в мм	steel brush (мм)	Методы очистки	
			Очистка с помощью насосов (МАС)	Compressed air cleaning (САС)
M8	10	12	Да ... $h_{ef} \leq 80 \text{ mm}$	Да
M10	12	14	Да ... $h_{ef} \leq 100 \text{ mm}$	
M12	14	16	Да ... $h_{ef} \leq 120 \text{ mm}$	
M16	18	20	Да ... $h_{ef} \leq 160 \text{ mm}$	
M20	24	26	Да ... $h_{ef} \leq 200 \text{ mm}$	
M24	28	30	Да ... $h_{ef} \leq 240 \text{ mm}$	

Таблица 2. Время застывания

Температура поверхности	Рабочее время	Полное время затвердения
-5°C *	50 Мин.	90 Мин.
5°C	18 Мин.	30 Мин.
15°C	8 Мин.	20 Мин.
25°C	3 Мин.	20 Мин.
35°C	2 Мин.	20 Мин.

* Температура картриджа должна быть как минимум 20°C

Таблица 3. Расход хим. состава на твердотелой поверхности

Размер	Диаметр отверстия (мм)	Глубина отверстия (мм)	Расход хим. состава (при 165мм)* шт.	Расход хим. состава (при 300мм)* шт.	Расход хим. состава (при 380мм)* шт.
M8	10	80	<39	<71	<90
M10	12	90	<24	<44	<56
M12	14	110	<14	<26	<33
M16	18	125	<8	<14	<18

*Заполнение отверстия: 2/3 глубины

Таблица 4. Расход хим.состава на пустотелой поверхности

Размер	Иъек. гильза	Диаметр отверстия (мм)	Глубина отверстия (мм)	Расход хим. состава (при 165мм)* шт.	Расход хим. состава (при 300мм)* шт.	Расход хим. состава (при 380мм)* шт.
M6, M8	12 x 50	12	55	29	53	67
M10, M12	15 x 85	16	90	10	19	25
M10, M12	15 x 130	16	135	7	13	16
M14, M16	20 x 85	20	90	6	11	14

*Заполнение инъекционной гильзы: Полное



TECHNICAL DATA SHEET

Таблица 5. Размеры и параметры установки резьбовых шпилек

Размер	Допустимые нагрузки* кН (ненапряжённый бетон С 20/25)						
	Номинальная нагрузка (Nrk)	Расчетная нагрузка (Nrd)	Рекомендованная нагрузка (Nrec)	Интервал (мм)	Диаметр отверстия (мм)	Диаметр шпильки (мм)	Глубина (мм)
M8	19.0	12.7	9.07	160	10	9	80
M10	30.2	12.17	8.70	200	12	12	90
M12	43.8	16.8	12.00	240	14	14	110
M16	81.6	24.14	17.25	320	18	18	125
M20	127.4	38.13	27.23	400	24	22	170
M24	183.6	47.65	34.03	450	28	26	210
M30	280.0	65.97	47.12	520	35	32	280

Additional information (material properties for grades of threaded rod, effect of anchor spacing tension, etc) are included in **Chemical Anchor EV I Annex 1**.

Логистические данные

Объем	Упаковка	Количество на паллете
165мл	Пластиковый картридж	1470
300мл.	Пластиковый картридж	1050
380мл.	Пластиковый картридж	780

Хранить при температуре от +5°C до +25°C в прохладном и сухом месте.
Срок годности продукта 18 месяцев с даты производства.