AMPOULE DE SCELLEMENT

CS PLUS



0 DÉCHETS

SCELLEMENT UNITAIRE

BÉTON

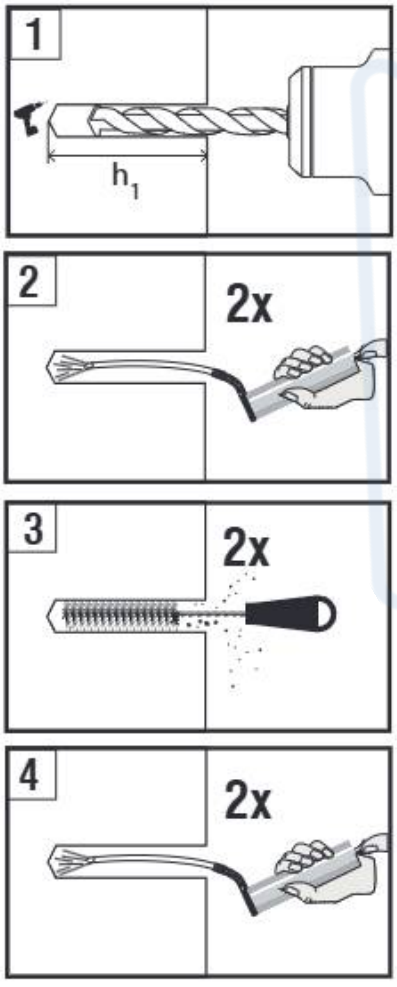
logiciel de calcul

sans injection

EUROPEAN TECHNICAL ASSESSMENT
OPTION 7
14/0296

ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR*
A+
A+ A B C

MISE EN ŒUVRE



1) Percer en respectant le diamètre et la profondeur du trou à forer suivant les données du tableau

2 à 4) Nettoyer le trou avec de l'air comprimé (minimum 2x), une brosse (minimum 2x) et de l'air comprimé (minimum 2x)

5) avant la pose de l'ampoule dans le trou, contrôler la viscosité de la résine qui doit être liquide à température tiède. Ne jamais utiliser d'ampoules endommagées.

6) Poser l'ampoule dans le trou nettoyé

7) Utiliser uniquement des tiges d'ancrage adaptées à cette utilisation (biseautées et munies d'un entrainement hexagonal) et propres (nettoyées d'huile, de graisse ou de rouille).
Si nécessaire, marquer la tige d'ancrage avec un repère avec la profondeur de pose.

Insérer la tige d'ancrage en rotation dans l'ampoule à l'aide d'marteau électro-pneumatique (250-500 tr/min). Les résidus de verre de l'ampoule sont broyés et mélangés à la résine lors de l'opération.

Arrêter la machine aussitôt que la tige a touché le fond du trou. Si l'action de pose est prolongée, les composants chimiques seront sortis du trou d'ancrage.

Ne jamais utiliser un marteau pour enfoncer la tige dans le trou.

8) Le montage est effectué correctement quand le repère de la tige d'ancrage coïncide avec le bord du trou. L'espace autour de la tige doit être rempli entièrement.

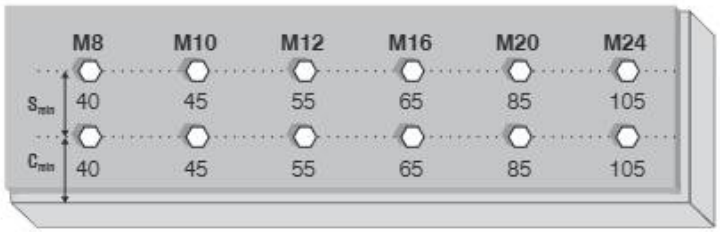
- Ne pas bouger ni charger la tige avant que le temps de prise ne soit écoulé. La température indiquée est celle du béton. En fonction de l'humidité du béton, le temps de prise peut être plus long.
- Les valeurs du couple de serrage Tinst figurant dans le tableau "données de mise en œuvre" sont à respecter.

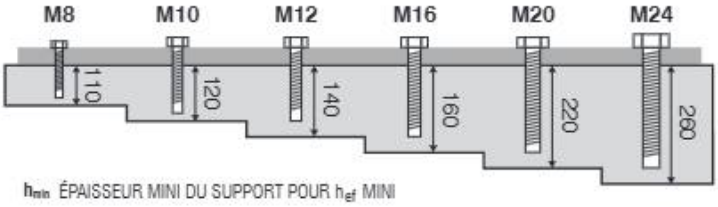
TEMPS DE PRISE

TEMPÉRATURE DU BÉTON	≥ -5°C	≥ +5°C	≥+20°C	≥+30°C
BÉTON SEC	5h	1h	20min	10min
BÉTON HUMIDE	10h	2h	40min	20min

DIMENSIONS & DONNÉES DE MISE EN OEUVRE

Tige fileté	Dimension ampoule ø	Dimension ampoule longueur	Perçage ø perçage	Perçage h_1 prof perçage	Perçage t_{inst}	Référence
ø	mm	mm	mm	mm	N.m	
M8	9	80	10	80	10	**CSP08**
M10	11	80	12	90	20	**CSP10**
M12	13	95	14	110	40	**CSP12**
M16	17	95	18	125	80	**CSP16**
M20	17	160	22	170	120	**CSP20**
M24	22	175	26	210	150	**CSP24**

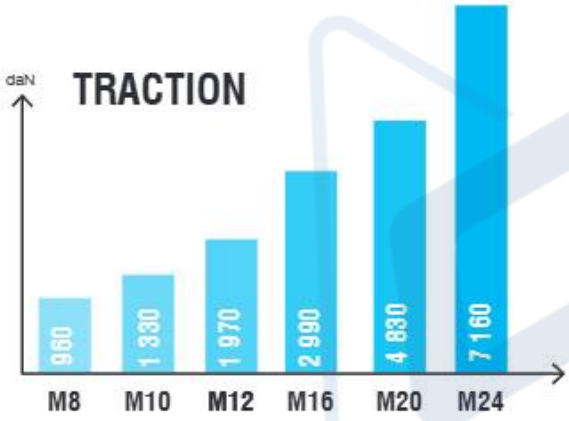


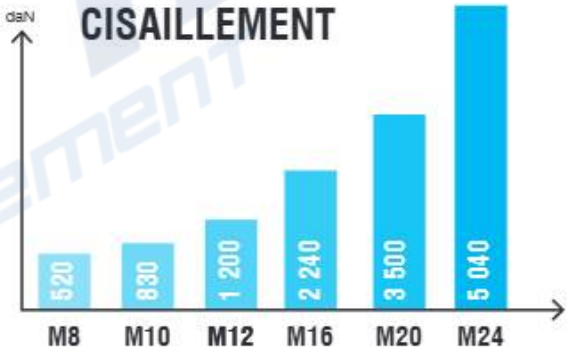


h_{min} ÉPAISSEUR MINI DU SUPPORT POUR h_{ef} MINI

CHARGES DE SERVICE

- Les charges publiées sont calculées à partir des valeurs caractéristiques données dans les ETA sur lesquels des coefficients partiels de sécurité issus de l'ETAG001 ainsi qu'un coefficient partiel d'action $\gamma f = 1,4$ sont appliquées.
- Les modes de ruine sont déterminés et les charges de service sont calculées pour des profondeurs d'ancrage standard, dans du béton non fissurée C20/25 sec et humide, pour plage de température 1 (24°C/40°C), avec tige filetée acier zingué 5,8.





PRODUIT COMPLÉMENTAIRE

TIGE FILETÉE À ENTRAÎNEMENT HEXAGONAL



ø	L	t_{inst}	ACIER	INOX A4
	mm	mm	référence	référence
M8	110	10	**M08110**	**A4-M08110**
M10	130	12	**M10130**	**A4-M10130**
	165	12	**M10165**	-
	190	12	**M10190**	-
M12	160	14	**M12160**	**A4-M12160**
	300	14	**M12300**	-
M16	165	18	**M16165**	-
	190	18	**M16190**	**A4-M16190**
	230	18	**M16230**	-
	300	18	**M16300**	-
M20	260	22	**M20260**	**A4-M20260**
	300	22	**M20300**	-
M24	300	26	**M24300**	-

Scell-it®
SERVICE TECHNIQUE
28 rue Paul Dubrule - 69810 LESQUIN - Tél. : 03 20 32 98 18 - technique@scellit.com - www.scellit.com

CHEMICAL REACTION ANCHOR

CS PLUS



WASTE FREE

UNITARY SEALING

CONCRETE

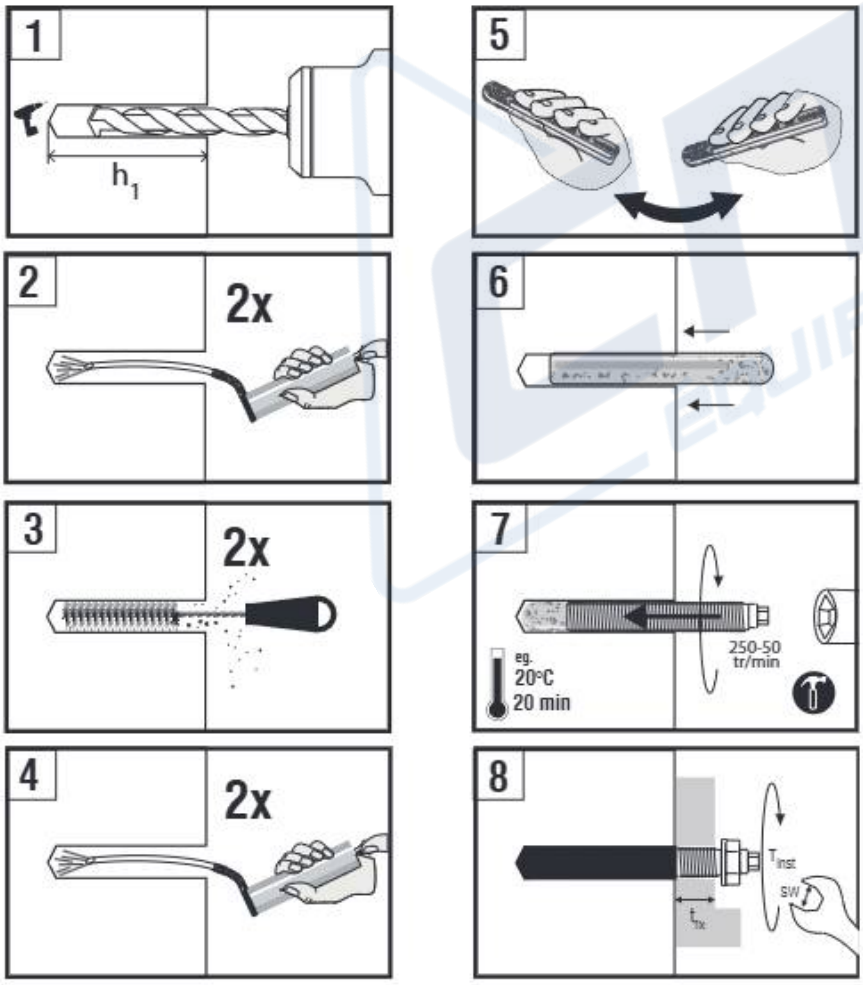
Anchor design software

no injection

EUROPEAN TECHNICAL ASSESSMENT OPTION 7 14/0296

ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR* A+ (A+ A B C)

INSTALLATION



1) Drill to the correct diameter and depth (see data table)

2 à 4) Clean the hole with compressed air, a brush and compressed air. Each step a minimum of twice. Compressed air mentioned twice.

5) Before the installation, control the viscosity of the resin that must be liquid at a lukewarm temperature. Never use damaged tube.

6) Put the tube in the cleaned hole.

7) Use only adapted threaded rods (beveled and with hexagonal drive) and clean (free of oil, grease or rust). If necesserary, mark the threaded rod with a landmark for anchor depth.

Insert the rotating threaded rod into the tube with a hammer drill (250-500 rpm). Glass residue of the bulb will be crushed and mixed with the resin during the process.

Stop the machine as soon as the rod has touched the bottom of the hole. If the installation is over extended, chemical components will spill out of the hole.

Never use a hammer to push the threaded rod in to the hole.

8) The setting is correct when landmark is the same as the edge of the hole. The space around the rod must be entirely filled.

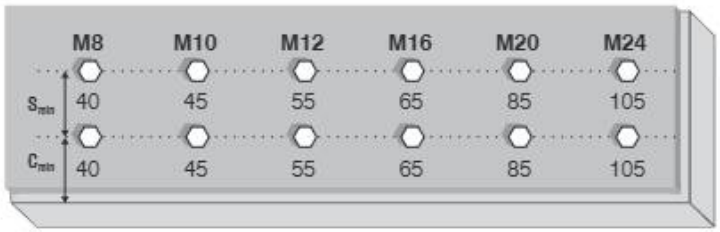
- Do not move or load the rod before the curing time has passed. Depending on the concrete humidity, curing time can be longer.
- Torque values Tinst must be respected (in the data table).

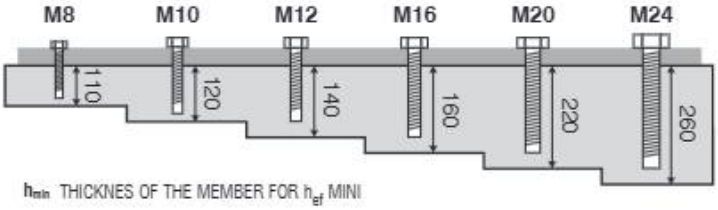
CURING TIME

CONCRETE TEMPERATURE	≥ -5°C	≥ +5°C	≥+20°C	≥+30°C
DRY CONCRETE	5h	1h	20min	10min
WET CONCRETE	10h	2h	40min	20min

DIMENSIONS & IMPLEMENTATION DATAS

Threaded rod	Vial dimension		Drill size			Reference
	ø	length	ø drill	h_1 drill depth	t_{inst}	Vial only (carton box)
ø	mm	mm	mm	mm	N.m	
M8	9	80	10	80	10	**CSP08**
M10	11	80	12	90	20	**CSP10**
M12	13	95	14	110	40	**CSP12**
M16	17	95	18	125	80	**CSP16**
M20	17	160	22	170	120	**CSP20**
M24	22	175	26	210	150	**CSP24**

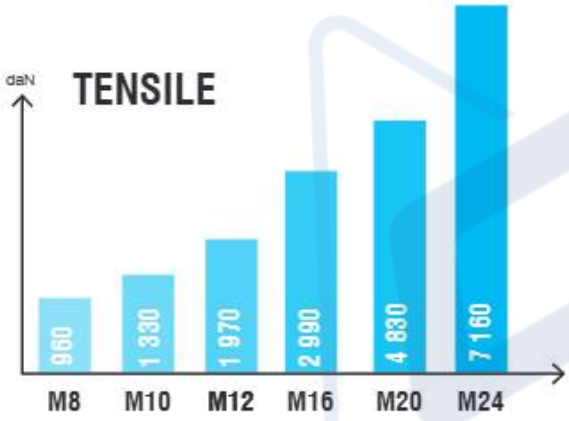


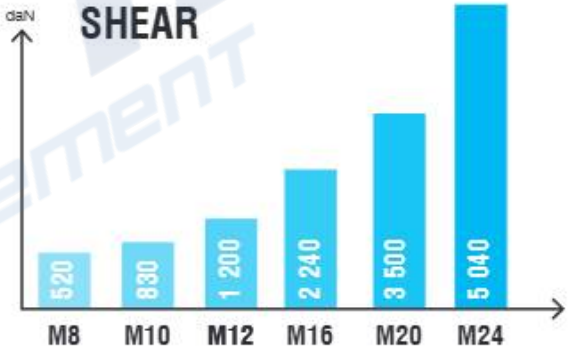


h_{min} THICKNES OF THE MEMBER FOR h_{ef} MINI

RECOMMENDED LOADS

- Loads are calculated from characteristic values published in the ETA on which partial safety factors from the ETAG001 and a partial action f coefficient $\gamma f = 1.4$ are applied.
- Values are given for standard anchor depths, in C20/25 wet or dry concrete, for 1 temperature range (24°C/40°C) with 5.8 zinc plated steel threaded rod.





ADDITIONAL DATAS

THREADED ROD WITH HEXAGONAL DRIVE



ø	L		STEEL	STAINLESS STEEL A4
	mm	mm	reference	reference
M8	110	10	**M08110**	**A4-M08110**
M10	130	12	**M10130**	**A4-M10130**
	165	12	**M10165**	**-**
	190	12	**M10190**	**-**
M12	160	14	**M12160**	**A4-M12160**
	300	14	**M12300**	**-**
M16	165	18	**M16165**	**-**
	190	18	**M16190**	**A4-M16190**
	230	18	**M16230**	**-**
	300	18	**M16300**	**-**
M20	260	22	**M20260**	**A4-M20260**
	300	22	**M20300**	**-**
M24	300	26	**M24300**	**-**

Scell-it®
SERVICE TECHNIQUE
Beacon way, Stafford, ST18 4DG - Tel. : 01786 246639 - technique@scellit.com - www.scellit.com

ŻYWICA W FIOLCE

CS PLUS



0 ODPADU

POJEDYNCZE ZAKOTWIENIE

BETON

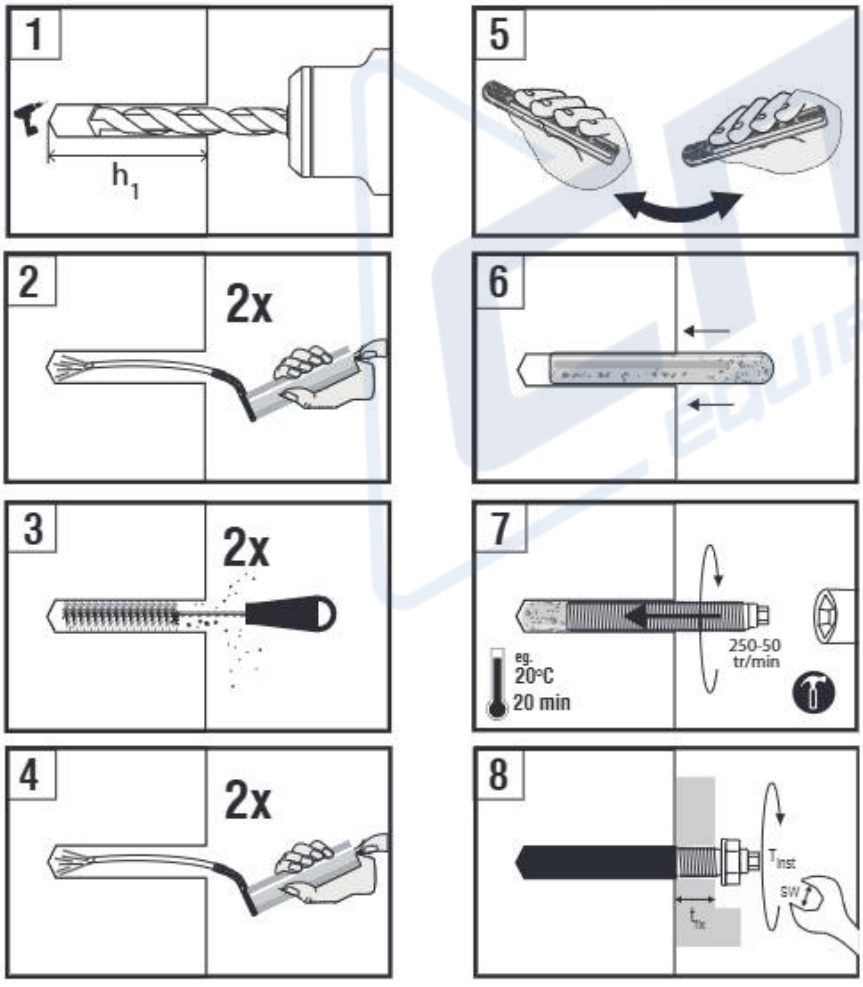
program kalkulacyjny

bez dozowania

EUROPEJSKA OCENA TECHNICZNA OPCJA 7 14/0296

ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR A+ (A+ A B C)

INSTALACJA



1) Wywierć otwór o odpowiedniej średnicy i głębokości zgodnie z tabelą.

2 à 4) Wyczyść otwór za pomocą sprężonego powietrza (minimum 2x), szczotki (minimum 2x) i z użyciem sprężonego powietrza (minimum 2x).

5) Przed umieszczeniem fiolki w otworze należy sprawdzić lepkość żywicy, która powinna być płynna w ciepłej temperaturze. Nigdy nie używaj uszkodzonych fiolek.

6) Umieść fiolkę w oczyszczonym otworze.

7) Należy używać wyłącznie prętów gwintowanych, które są odpowiednie do tego celu (ścięte i wyposażone w gniazdo sześciokątne) i czyste (oczyszczone z oleju, smaru lub rdzy). W razie potrzeby oznaczyć pręt kotwiący znacznikiem głębokości zakotwienia.

Użyć wiertarki udarowej (250-500 obr./min), aby obrócić pręt kotwiący w fiolce. Pozostałości szkła w fiolce są kruszone i mieszane z żywicą podczas instalacji.

Zatrzymaj urządzenie, gdy tylko pręt dotknie dna otworu. Jeśli instalacja zostanie nadmiernie przedłużona, składniki chemiczne mogą wylać się z otworu.

Nigdy nie używaj młotka do wbijania pręta gwintowanego w otwór.

8) Instalacja jest prawidłowa, gdy oznaczenie na pręcie gwintowanym pokrywa się z krawędzią otworu. Przestrzeń wokół pręta musi być całkowicie wypełniona.

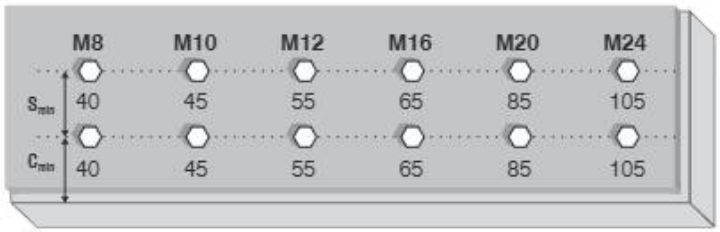
- Nie przesuwać ani nie obciążać pręta przed upływem czasu wiązania. Podana temperatura jest temperaturą betonu. W zależności od wilgotności betonu czas wiązania może być dłuższy.
- Należy przestrzegać wartości momentu obrotowego Tinst podanych w tabeli «Dane montażowe».

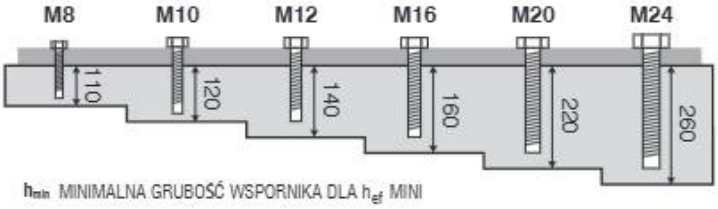
MINIMALNY CZAS DO OBCIĄŻENIA KOTWY

TEMPERATURA BETONU	≥ -5°C	≥ +5°C	≥+20°C	≥+30°C
BETON SUCHY	5h	1h	20min	10min
BETON WILGOTNY	10h	2h	40min	20min

WYMIARY I DANE TECHNICZNE

Pręt gwintowany	Rozmiar fiolki ø	Rozmiar fiolki długość	Wiercenia Ø wiercenia	Wiercenia h_1 Min. głębokość otworu	Wiercenia t_{inst}	Symbol
ø	mm	mm	mm	mm	N.m	
M8	9	80	10	80	10	**CSP08**
M10	11	80	12	90	20	**CSP10**
M12	13	95	14	110	40	**CSP12**
M16	17	95	18	125	80	**CSP16**
M20	17	160	22	170	120	**CSP20**
M24	22	175	26	210	150	**CSP24**

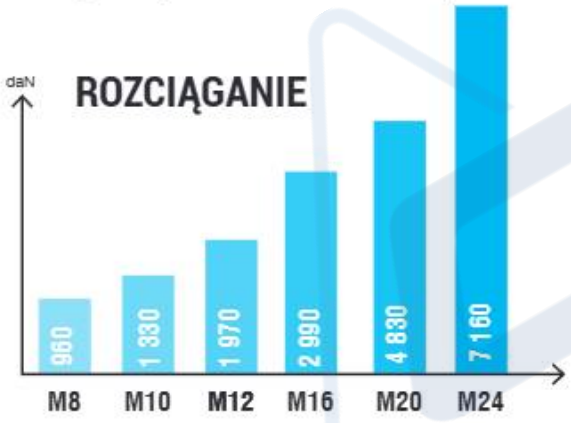


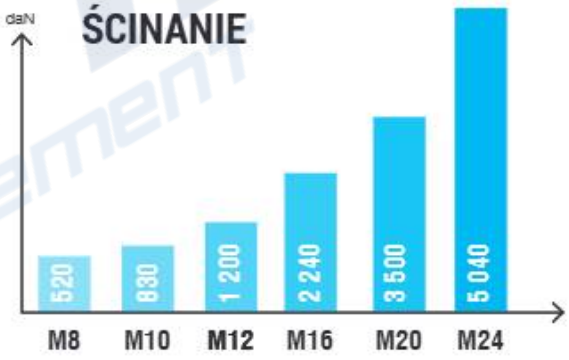


h_{min} MINIMALNA GRUBOŚĆ WSPORNIKA DLA h_{ef} MINI

ZAKRES OBCIĄŻEŃ

- Opublikowane obciążenia są obliczane na podstawie wartości charakterystycznych podanych w ETA, do których stosowane są częściowe współczynniki bezpieczeństwa z ETAG001 i częściowy współczynnik oddziaływania γf=1.4.
- Rodzaje zniszczenia są określane, a obciążenia robocze są obliczane dla standardowych głębokości zakotwienia, w suchym i wilgotnym betonie niezarysowanym C20/25, dla zakresu temperatur 1 (24°C/40°C), z ocynkowanym stalowym prętem gwintowanym 5.8.





PRODUKT UZUPEŁNIAJĄCY

PRĘT GWINTOWANY Z UCHWYTEM SZEŚCIOKĄTNYM



ø	L	t_{inst}	STAL	INOX A4
	mm	mm	symbol	symbol
M8	110	10	**M08110**	**A4-M08110**
M10	130	12	**M10130**	**A4-M10130**
	165	12	**M10165**	**-**
	190	12	**M10190**	**-**
M12	160	14	**M12160**	**A4-M12160**
	300	14	**M12300**	**-**
M16	165	18	**M16165**	**-**
	190	18	**M16190**	**A4-M16190**
	230	18	**M16230**	**-**
	300	18	**M16300**	**-**
M20	260	22	**M20260**	**A4-M20260**
	300	22	**M20300**	**-**
M24	300	26	**M24300**	**-**

Scell-it®
SERVICE TECHNIQUE
Ul. Płk. Dąbka 17, 30-732 Kraków • Tel. : +48 12 367 16 22 • biuro@scellitpolska.pl • www.scellit.com