

### INFORMACJA PRODUKTOWA

**Żywica epoksydowo-akrylowa** to dwuskładnikowa masa żywiczna oparta o modyfikowaną żywicę epoksydowo-akrylową w monomerach metakrylowych. Służy do kotwienia elementów o najwyższym stopniu odpowiedzialności. Dzięki wysokiej przyczepności do podłoża oraz ogromnej twardości tworzy adhezyjno-kształtowe połączenie o najwyższych parametrach wytrzymałościowych. Szczególna wytrzymałość w materiałach pełnych pozwala na bezpieczne kotwienie zarówno prętów gwintowanych jak i zbrojeniowych, osiągając najwyższe nośności.

### CECHY

- najwyższe parametry w materiałach pełnych tj. beton, kamień
- doskonała do kotwienia zarówno prętów gwintowanych jak i zbrojeniowych,
- elementy mogą być kotwione na różnych głębokościach uzyskując wyższe parametry nośności,
- śladowy, mało wyczuwalny zapach wysoka odporność na związki chemiczne
- kotwienie w podłożach mokrych oraz zawilgoconych,

### ROZMIARY KARTUSZY

- 300ml
- 410ml



**najwyższe parametry nośności w materiałach pełnych**

### APROBATA TECHNICZNA - warunki stosowania

#### podłoża:

- beton C20/25,



#### pręty stalowe:

- klasa stali 5,8 ocynk min. 5 mikronów

#### aprobowane średnice prętów gwintowanych:

M8 - M24 - na 3 głębokościach kotwienia

#### pręty zbrojeniowe:

- stal węglowa typ BSt500 wg DIN488

#### aprobowane średnice prętów zbrojeniowych:

beton:

Ø8 - Ø25 - na 3 głębokościach kotwienia



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ  
Aprobata Techniczna AT-15-8865:2012



### Czasy utwardzania oraz żelowania\*

TEMPERATURA PODŁOŻA	35	25	15	5	-5	-10**
CZAS KOREKTY (mins)	3	3	6	12	50	60
CZAS PEŁNEGO UTWARDZENIA (mins)	20	30	35	50	90	180

\* dane na podstawie pręta M12 po 24h utwardzeniu

\*\* temperatura żywicy musi mieć przynajmniej 20 C

Krajowa Deklaracja  
Zgodności nr ITB-2144/W  
z dnia 10.04.2012  
Zakład Certyfikacji ITB



Parametry nośności mocowania przy zakotwieniu na różnych głębokościach - pręty gwintowane

Rozmiar	Beton, $f_{ck\ cube} = 25N/mm^2$ (C20/25) pręt klasa stali 5.8				
	Nośności charakterystyczne (kN)	Nośności obliczeniowe (kN)	Odległość od krawędzi (mm)		Odległość między kotwami (mm)
	wyrywanie i ścinanie ( $N_k, V_{rk}$ )	wyrywanie i ścinanie ( $N_k, V_{rk}$ )	wyrywanie ( $N_{rk}$ )	ścinanie ( $V_{rk}$ )	
M8	22,2	8,8	80	100	100
	24,3	17,4			
	24,5	17,5			
M10	36,6	14,5	90	130	130
	38,2	27,3			
	38,9	27,8			
M12	50,5	20	110	150	140
	58,3	41,6			
	58,3	41,6			
M16	79	31,3	130	170	170
	103,1	68,7			
	103,1	70,3			
M20	101,3	40,2	150	190	210
	146,8	69,9			
	150,2	71,5			
M24	136,6	54,2	190	240	240
	160,4	76,4			
	194,2	92,5			



PARAMETRY INSTALACYJNE (BETON)				
Rozmiar	Średnica otworu w podłożu (mm)	Średnica otworu w elemencie mocowanym (mm)	Standardowa głębokość osadzenia w betonie (mm)	Rekomendowany moment dokręcania (Nm)
M8	10	9	80	11 / 5
			200	
			400	
M10	12	11	90	22 / 17
			200	
			400	
M12	14	13	110	38 / 28
			200	
			400	
M16	18	17	125	95 / 75
			300	
			600	
M20	24	22	170	170 / -
			300	
			600	
M24	28	26	210	260 / -
			300	
			600	



Parametry nośności mocowania przy zakotwieniu na różnych głębokościach - pręty zbrojeniowe

Rozmiar	Beton, $f_{ck\ cube} = 25\text{N/mm}^2$ (C20/25) pręt klasa stali 5.8				
	Nośności charakterystyczne (kN)	Nośności obliczeniowe (kN)	Odległość od krawędzi (mm)		Odległość między kotwami (mm)
	Tension & Shear ( $N_k, V_{rk}$ )	Tension & Shear ( $N_k, V_{rk}$ )	Tension ( $N_{rk}$ )	Shear ( $V_{rk}$ )	
8	30,7	21,9	80	100	100
	31,1	22,2			
10	49,4	35,3	90	130	130
	51,8	37			
12	78,4	56	110	150	140
	79,1	56,5			
14	108,2	77,3	120	160	160
	108,2	76,9			
16	125,9	89,9	130	170	170
	130,9	93,5			
20	165,2	91,8	150	190	210
	195	139,3			
25	171,4	95,2	190	240	240
	251	139,4			



### Odległości od krawędzi oraz między kotwami

Odległości od krawędzi i odległości pomiędzy kotwami są minimalnymi dopuszczalnymi wartościami przy odpowiadającym im nośnościach charakterystycznej i rekomendowanej. W przypadkach gdy podane odległości nie mogą być zachowane w celu uzyskania wartości nośności danego zamocowania należy zastosować podane poniżej współczynniki redukcji.

### WSPÓŁCZYNNIKI REDUKCJI

#### Odległości od krawędzi (beton)

krawędź (mm)	WSPÓŁCZYNNIKI PRZY SILE WYRYWAJĄCEJ					
	M8	M10	M12	M16	M20	M24
50	0,77					
60	0,85	0,8				
70	0,92	0,87	0,78			
80	1	0,93	0,84			
90		1	0,89	0,82		
100			0,95	0,86	0,8	
110			1	0,91	0,84	0,77
130				1	0,92	0,83
150					1	0,9
170						0,97
190						1
210						
240						

krawędź (mm)	WSPÓŁCZYNNIKI PRZY SILE ŚCINAJĄCEJ					
	M8	M10	M12	M16	M20	M24
50	0,5					
60	0,6	0,5				
70	0,7	0,58	0,5			
80	0,8	0,66	0,57			
90	0,9	0,75	0,64	0,56		
100	1	0,83	0,71	0,62	0,56	
110		0,92	0,78	0,69	0,61	0,5
130		1	0,92	0,81	0,72	0,59
150			1	0,94	0,83	0,68
170				1	0,94	0,77
190					1	0,86
210						0,95
240						1

#### Odległości między kotwami

krawędź (mm)	WSPÓŁCZYNNIKI PRZY ODLEGŁOŚCIACH OSIOWYCH POMIĘDZY KOTWAMI							
	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	
50	0,8							
60	0,84	0,8						
70	0,88	0,83	0,8					
80	0,92	0,87	0,83					
90	0,96	0,9	0,86	0,81				
100	1	0,93	0,88	0,84	0,8			
115		0,97	0,91	0,86	0,82	0,79		
130		1	0,97	0,91	0,86	0,82		
150			1	0,95	0,9	0,85		
170				1	0,94	0,88		
190					0,98	0,92		
210						1	0,95	
240							1	

### Wartości charakterystyczne i obliczeniowe przy ścinaniu prętów o różnej klasie stali

Stud diameter (mm)	klasa stali 5.8		klasa stali 8.8		klasa stali 10.9		klasa stali A4-70		klasa stali A4-80	
	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

#### Uwagi:

Dla wszystkich stali węglowych współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1.25

Dla stali nierdzewnej do M24 współczynnik bezpieczeństwa wynosi 1.56 dla M30 wynosi 2.0.

	N/mm <sup>2</sup>	METODA TESTOWANIA	PRZECHOWYWANIE / CZAS PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA	UWAGA
TWARDOŚĆ	58,4	(EN ISO 604) / (ASTM 695)	Produkt należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturach pomiędzy 5°C a 25°C. Nie dopuszczać do bezpośredniej ekspozycji w słońcu. Składowanie produktu w wyższych temperaturach niż podane skróci okres przydatności produktu do użycia.	Informacje oraz dane przedstawione w karcie są bazowane na doświadczeniu oraz badaniach i testach własnych producenta i według jego najlepszej wiedzy są dokładne i prawdziwe. Ze względu jednak na zmienność warunków oraz wielość aplikacji w których produkt może zostać użyty, firma PrivLab nie może gwarantować stosowności i przydatności swoich produktów do konkretnego zastosowania. Odpowiedzialność za odpowiednie zastosowanie produktu spoczywa na użytkowniku.
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE	26,5	(EN ISO 178) / (ASTM 795)		
WSPÓŁCZYNNIK SPRĘŻYSTOŚCI	4472	-		
WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE	14,5	(EN ISO 527) / (ASTM 638)		
E MODULUS	4941	-		