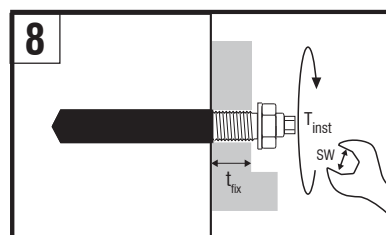
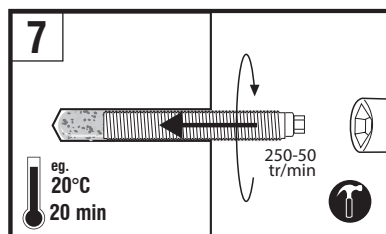
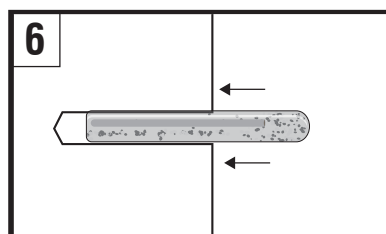
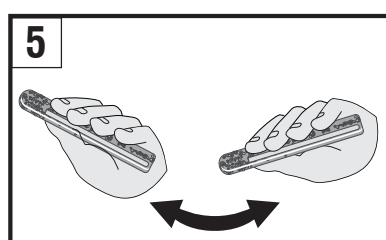
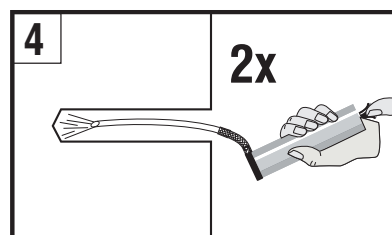
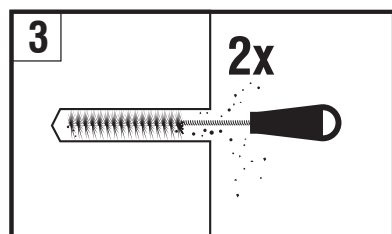
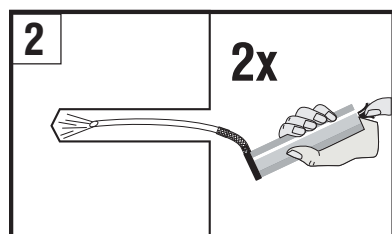
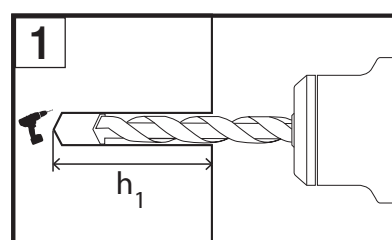


AMPOULE DE SCELLEMENT

CS PLUS



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 entraînement 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'un 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.

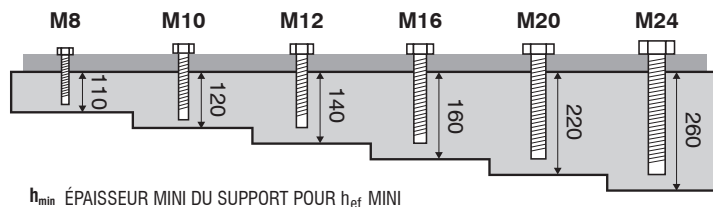
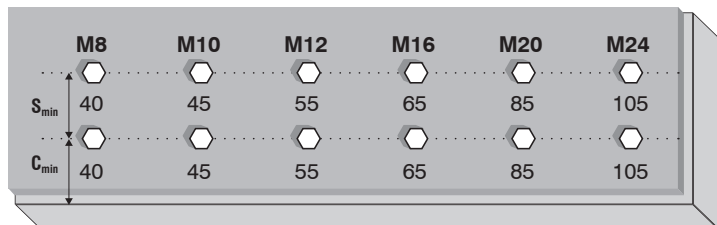
- Les valeurs du couple de serrage T_{inst} figurant dans le tableau "données de mise en œuvre" sont à respecter.

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

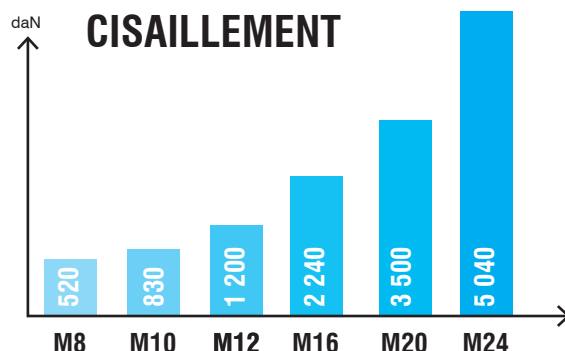
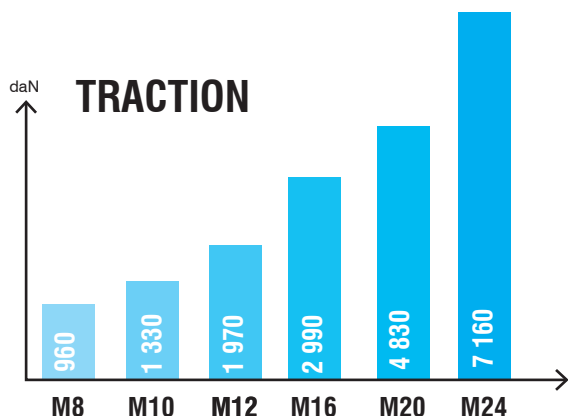
DIMENSIONS & DONNÉES DE MISE EN OEUVRE

Tige fileté	Dimension ampoule		Perçage			Référence
	Ø	longueur	Ø perçage	h ₁ prof perçage	t _{inst}	
	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



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

CHEMICAL REACTION ANCHOR

CS PLUS



WASTE
FREE

UNITARY
SEALING

CONCRETE



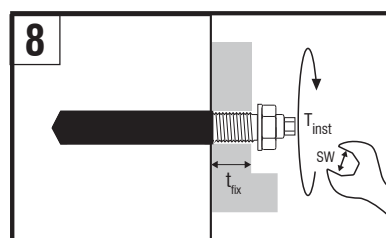
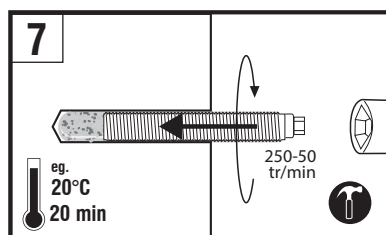
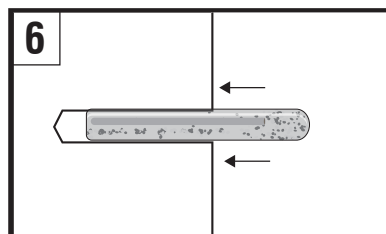
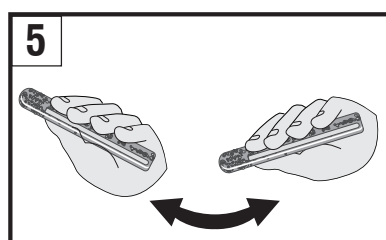
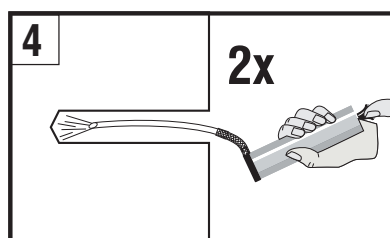
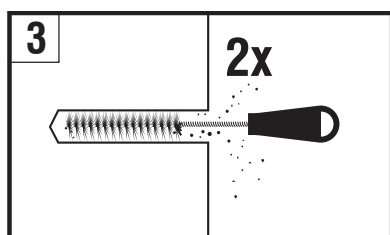
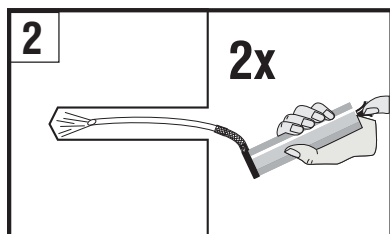
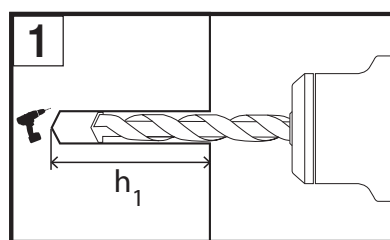
Anchor design
software



no injection



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 necessary, 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.

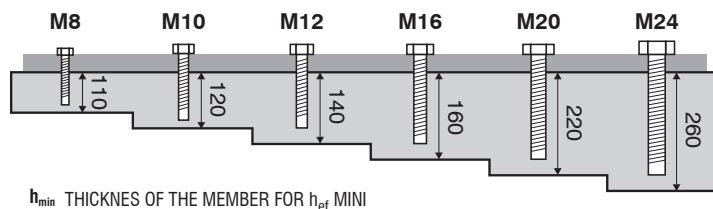
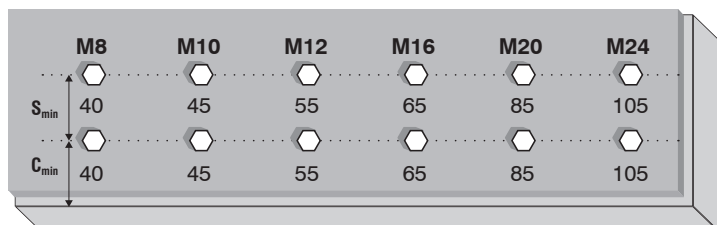
- Torque values T_{inst} must be respected (in the data table).

CURING TIME

CONCRETE TEMPERATURE		$\geq -5^{\circ}\text{C}$	$\geq +5^{\circ}\text{C}$	$\geq +20^{\circ}\text{C}$	$\geq +30^{\circ}\text{C}$
DRY CONCRETE		5h	1h	20min	10min
WET CONCRETE		10h	2h	40min	20min

DIMENSIONS & IMPLEMENTATION DATAS

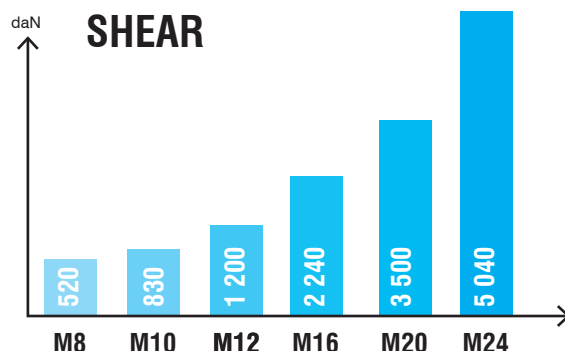
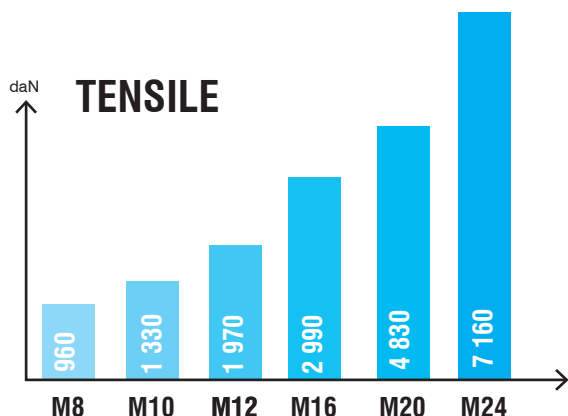
Threaded rod	Vial dimension		Drill size			Reference
	$\emptyset$	length	$\emptyset$ drill	h_1 drill depth	t_{inst}	
$\emptyset$	mm	mm	mm	mm	N.m	Vial only (carton box)
M8	9	80	10	80	10	CSP08
M10	11	80	12	90	20	CSP10
M12	13	95	14	110	40	CSP12
M16	17	95	18	125	80	CSP16
M20	17	160	22	170	120	CSP20
M24	22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



h_{min} THICKNESS 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



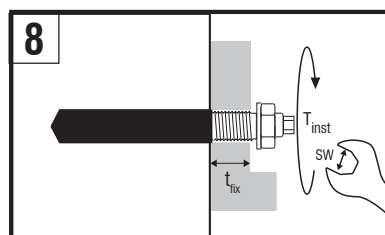
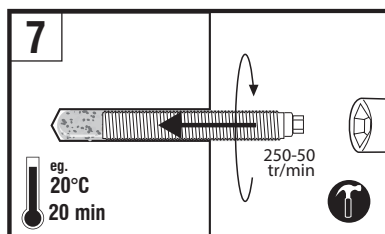
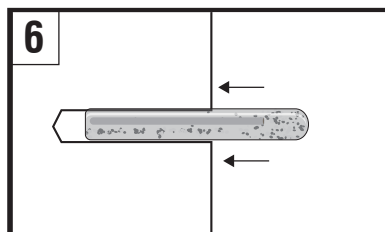
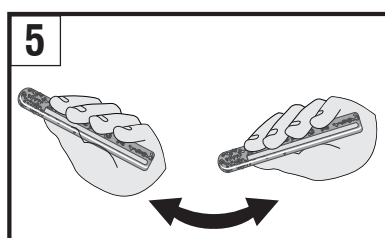
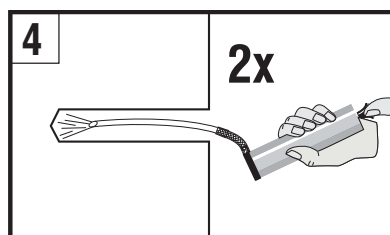
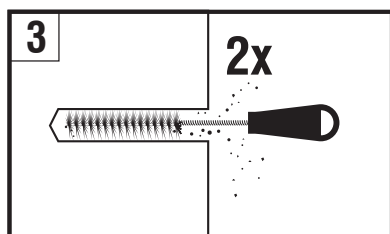
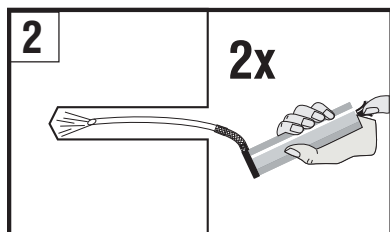
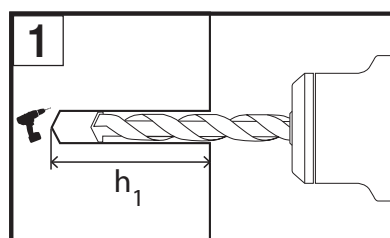
$\emptyset$	L	$\emptyset$	STEEL	STAINLESS STEEL A4
			reference	reference
M8	110	10	M08110	A4-M08110
	130	12	M10130	A4-M10130
M10	165	12	M10165	-
	190	12	M10190	-
M12	160	14	M12160	A4-M12160
	300	14	M12300	-
M16	165	18	M16165	-
	190	18	M16190	A4-M16190
	230	18	M16230	-
	300	18	M16300	-
M20	260	22	M20260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

ŻYWICA W FIOLCIE

CS PLUS



INSTALACJA



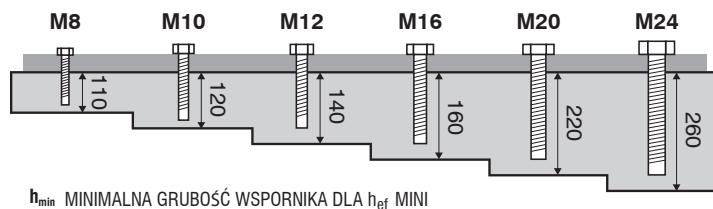
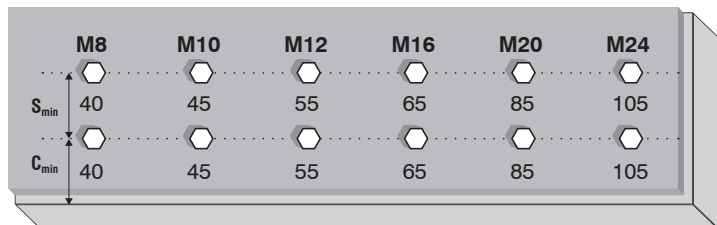
- 1) Wywierć otwór o odpowiedniej średnicy i głębokości zgodnie z tabelą.
 - 2 à 4) Wyczyść otwór za pomocą sprężonego powietrza (minimum 2x), szczotki (minimum 2x) i z użyciem sprężonego powietrza (minimum 2x).
 - 5) Przed umieszczeniem fiolki w otworze należy sprawdzić lepkość żywicy, która powinna 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 przesuwaj ani nie obciążaj 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 T_{inst} 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

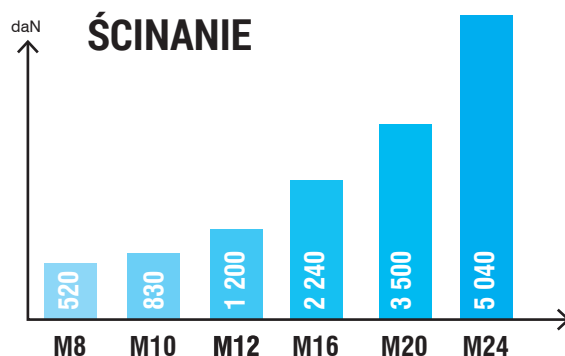
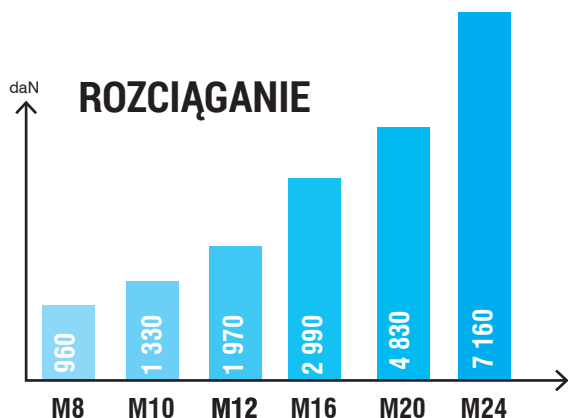
Pręt gwintowany	Rozmiar folki		Wiercenia			Symbol
	Ø	długość	Ø wiercenia	h ₁ Min. głębokość otworu	t _{inst}	
Ø	mm	mm	mm	mm	N.m	
M8	9	80	10	80	10	CSP08
M10	11	80	12	90	20	CSP10
M12	13	95	14	110	40	CSP12
M16	17	95	18	125	80	CSP16
M20	17	160	22	170	120	CSP20
M24	22	175	26	210	150	CSP24



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 $\gamma_f = 1.4$.
- Rodzaje zniszczenia są określone, 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		STAL	INOX A4
			symbol	symbol
M8	110	10	M08110	A4-M08110
	130	12	M10130	A4-M10130
M10	165	12	M10165	-
	190	12	M10190	-
	160	14	M12160	A4-M12160
M12	300	14	M12300	-
	165	18	M16165	-
	190	18	M16190	A4-M16190
	230	18	M16230	-
M16	300	18	M16300	-
	260	22	M20260	A4-M20260
	300	22	M20300	-
M24	300	26	M24300	-