

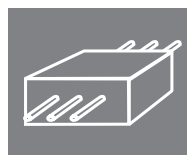
Żywica TRUTEK TCM 380 PRO

Zastosowania:

- wklejanie prętów gwintowanych i zbrojeniowych w betonie, betonie zbrojonym oraz kamieniu naturalnym,
- kotwienie wszelkiego typu konstrukcji budowlanych i słupów nośnych,
- zamocowania we wszystkich rodzajach podłoża na placu budowy.

Zalety:

- przenoszenie najwyższych obciążeń w betonie niezarysowanym dla prętów gwintowanych i zbrojeniowych,
- po utwardzeniu żywica nie wchodzi w reakcję z substancjami chemicznymi i wodą,
- żywica bezzapachowa – nie zawiera styrenu,
- wydłużony czas żelowania i wiązania pozwala na głębokie wklejanie prętów gwintowanych i zbrojeniowych,
- możliwość stosowania żywicy w różnych rodzajach podłoża,
- szeroki zakres asortymentu prętów kotwowych TCS, stal ocynkowana galwanicznie, ognioowo oraz stal nierdzewna A4.



Materiał pręta kotwy:

Pręty gwintowane wykonane są ze stali zwykłej, węglowej w klasie właściwości mechanicznych 5.8 i 8.8 pokryte są warstwą cynku galwanicznego grubości min. 5µm lub ogniowego do 45µm. Pręty gwintowane ze stali nierdzewnej klasy A2 i A4. Pręty zbrojeniowe BSt500 wg. DIN 488.

Materiał podłoża:

Beton niezarysowany klasa min C20/25;



Czasy wiązania żywicy

Temperatura podłoża °C	35	25	15	5	-5	-10*
Czas żelowania min	3	6	7	20	50	60
Czas utwardzania min	20	20	20	30	90	180

*temperatura pojemnika z żywicą musi wynosić minimum 20°C.

Żywica TCM 380 PRO i pręty gwintowane TCS - stal klasy 5.8



Żywica / rodzaj kotwionego pręta	TCM 380 PRO / pręt gwintowany TCS stal klasy 5.8									
	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M33	M36	M39
Nośności obliczeniowe na wyrywanie N_{Rd} [kN]	7,7	10,8	17,7	30,6	39,4	58,5	80,9	85,6	90,9	93,5
Nośności obliczeniowe na ścinanie V_{Rd} [kN]	7,6	12,1	17,5	32,7	51,0	73,4	116,7	144,1	169,9	203,0
Średnica otworu/wiertła d_o [mm]	10	12	14	18	24	28	35	37	40	42
Głębokość otworu h_1 [mm]	85	95	115	130	175	215	290	310	340	370
Efektywna głębokość zakotwienia h_{ef} [mm]	80	90	110	125	170	210	280	300	330	360
Grubość podłoża h_{min} [mm]	100	120	125	140	220	300	340	380	410	450
Rozstaw między kotwami $s_{cr,N}$ [mm]	160	180	220	250	340	420	560	600	660	720
Odległość od krawędzi $c_{cr,N}$ [mm]	80	90	110	125	170	210	280	300	330	360
Wymagany moment dokręcający T_{inst} [Nm]	11	22	38	95	170	260	300	330	360	390
Orientacyjna ilość żywicy na jeden otwór w [ml]	5	7	10	14	47	67	147	139	165	150
Ilość zamocowań z jednej tuby – pojemność 380ml	80	54	38	27	8	5,6	2,5	2,7	2,3	2,5

Dane techniczne Trutek TCM 380 PRO opracowane w oparciu o wytrzymałość betonu C20/25 (wg. PN-EN 206-1:2003).

Żywica TCM 380 PRO i pręty zbrojeniowe BSt500 wg. DIN 488

Żywica / rodzaj kotwionego pręta	TCM 380 PRO / pręt zbrojeniowy BSt500 wg. DIN 488						
	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25
Nośności obliczeniowe na wyrywanie N_{Rd} [kN]	9,3	13,4	19,7	26,1	28,9	45,8	66,9
Nośności obliczeniowe na ścinanie V_{Rd} [kN]	11,1	17,3	24,9	33,9	44,2	69,1	108,0
Średnica otworu/wiertła d_o [mm]	12	14	18	20	22	28	32
Głębokość otworu h_1 [mm]	85	95	115	130	130	175	215
Efektywna głębokość zakotwienia h_{ef} [mm]	80	90	110	125	125	170	210
Grubość podłoża h_{min} [mm]	100	120	140	170	170	220	270
Rozstaw między kotwami $s_{cr,N}$ [mm]	160	180	220	250	250	340	420
Odległość od krawędzi $c_{cr,N}$ [mm]	80	90	110	125	125	170	210
Wymagany moment dokręcający T_{inst} [Nm]	-	-	-	-	-	-	-
Orientacyjna ilość żywicy na jeden otwór w [ml]	10	14	30	39	44	99	126
Ilość zamocowań z jednej tuby – pojemność 380ml	38	27	12,6	9,7	8,6	3,8	3

Dane techniczne Trutek TCM 380 PRO opracowane w oparciu o wytrzymałość betonu C20/25 (wg. PN-EN 206-1:2003).

Dozownik TCM 380MT



Mieszacz żywicy TCN01 i przedłużka dozująca TEN01

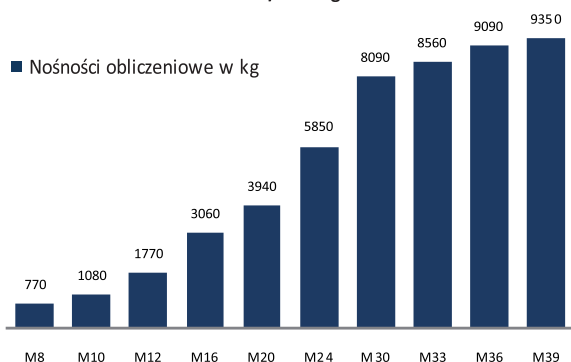


Szczotka do czyszczenia otworów TCB i pompka do wydmuchiwania zwiernin TBP

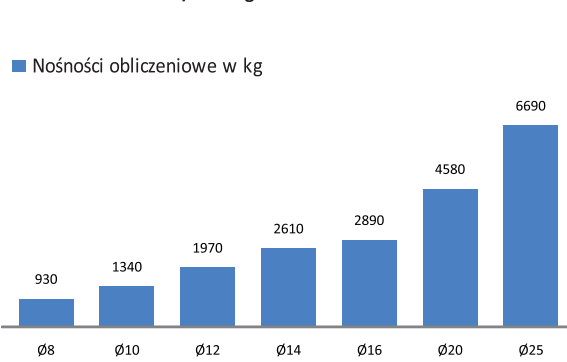




Nośności obliczeniowe na wyrywanie prętów gwintowanych TCS klasa stali 5.8 z betonu C20/25 w kg



Nośności obliczeniowe na wyrywanie prętów zbrojeniowych BSt500 z betonu C20/25 w kg



Pręty i akcesoria kotew chemicznych



Średnica pręta d [mm]	Średnica otworu d _o [mm]	Minimalna grubość podłoża h _{min} [mm]	Głębokość otworu h ₁ [mm]	Pręt kotwy TCS stal klasy 5.8 lub 8.8	Pręt kotwy TCS G stal klasy 5.8 ocynkowana ogniowo	Pręt kotwy TCS SS stal nierdzewna A2-304	Pręt kotwy TCS SSA4 stal nierdzewna A4-316	Szczotka do czyszczenia otworów TCB	Wiertła
6	8	90	65	TCS06090*	-	-	-	TCB13	TCP08160
8	10	100	80	TCS08110	TCS08110G	TCS08110SS	TCS08110SSA4	TCB13	TCP10160
10	12	120	90	TCS10130	TCS10130G	TCS10130SS	TCS10130SSA4	TCB13	TCP12160
10	12	120	90	TCS10170*	-	-	-	TCB13	TCP12160
10	12	120	90	TCS10190*	-	-	-	TCB13	TCP12160
12	14	125	110	TCS12160	TCS12160G	TCS12160SS	TCS12160SSA4	TCB18	TCP14210
12	14	125	110	TCS12220*	-	-	-	TCB18	TCP14210
12	14	125	110	TCS12260*	-	-	-	TCB18	TCP14210
12	14	125	110	TCS12300*	-	-	-	TCB18	TCP14210
16	18	140	125	TCS16170*	-	-	-	TCB18	TCP18210
16	18	140	125	TCS16190	TCS16190G	TCS16190SS	TCS16190SSA4	TCB18	TCP18210
16	18	140	125	TCS16260*	-	-	-	TCB18	TCP18210
16	18	140	125	TCS16300*	-	-	-	TCB18	TCP18210
20	24	220	170	TCS20260	TCS20260G	TCS20260SS	TCS20260SSA4	TCB28	TCM24370
20	24	220	170	TCS20300*	-	-	-	TCB28	TCM24370
20	24	220	170	TCS20350*	-	-	-	TCB28	TCM24370
20	24	220	170	TCS20400*	-	-	-	TCB28	TCM24370
24	28	300	210	TCS24260*	-	-	-	TCB28	TCM28370
24	28	300	210	TCS24300	TCS24300G	TCS24300SS	TCS24300SSA4	TCB28	TCM28370
27	30	320	240	TCS27340*	-	-	-	-	TCM30370
30	35	340	270	TCS30380*	-	-	TCS30380SSA4	-	TCM35570
33	37	380	300	TCS33420*	-	-	-	-	TCM38570
36	40	410	330	TCS36460*	-	-	-	-	TCM40570
39	42	450	360	TCS39510*	-	-	-	-	-

*pręty kotew dostępne wyłącznie na zamówienie