

### Popis

illbruck OT130 je 2-komponentní 100% akrylátový polymer bez styrenu. Kotva je určena pro kotvení závitových tyčí, svorníků a betonářské výztuže.

### Forma dodání

Vytvrzená pryskyřice má šedou barvu jako beton.

- 300ml plastová kartuše; 12 ks v kartonu
- 720 ks na paletě

K aplikaci se používá vytlačovací pistole pro silikonové tmely. Ke každému balení je standardně přidána mísíčí špička zaručující správný poměr smíchání obou komponent.

### Skladovatelnost

Kartuše je třeba skladovat v originálním balení, ve svislé poloze, v chladu (+5 °C až +25 °C) a mimo přímé sluneční světlo. Při správném skladování bude doba použitelnosti 12 měsíců od data výroby.

### Materiál podkladu

- trhlinový a netrhlinový beton
- plné a duté zdivo
- tvrdý přírodní kámen
- skalní podklad nebo porézní kámen nebo skála

V případě použití se skalním podkladem nebo přírodním či porézním kamenem je nutné ověřit funkci kotvy pomocí výtažných zkoušek.

### Schválení a zkoušky

- ETA podle ETAG 001 Část 5 Volba 1 pro kotvení závitových tyčí do trhlinového a netrhlinového betonu a za podmínek seismického zatížení (C1)
- ETA podle ETAG 029 pro kotvení do zdiva
- Splňuje LEED 4.1v

### Vlastnosti

- Kotvy lze osazovat v blízkosti okrajů podkladů
- Vhodné pro suché, vlhké i zatopené otvory
- Proměnná kotevní hloubka
- Hospodárný systém: menší průměry vrtaných otvorů, např. M20 vyžaduje pouze 22mm otvor a M24 vyžaduje pouze 26mm otvor

### Použití a aplikace

- nosné konstrukce v trhlinovém a v netrhlinovém betonu
- seismické zatížení – kategorie C1 dle EN 1992-4
- zavěšené ventilační systémy
- zábradlí a bezpečnostní bariéry, balkóny
- stroje, regály, kabelové lávky
- přístřešky
- kotle
- fasády a LOP
- bankomaty, dopravní značení



## OT130

### Chemická kotva pro vysokou zátěž

#### Použití

OT130 je vhodná pro kotvení ve stavebnictví i průmyslu. Jedná se o velmi univerzální chemickou maltu, která obstojí v celé řadě podkladů a aplikací, přičemž a snese mimořádně vysoké zatížení.

#### Přednosti

- Vysoký výkon
- Rychlé vytvrzování
- Minimální zápach při zpracování
- Flexibilní kotevní hloubky
- Vhodná pro řadu podkladů
- Pro venkovní použití

### Doba zpracovatelnosti a doba do zatížení

Teplota kartuše (°C)	Zpracovatelnost (minuty)	Teplota podkladu (°C)	Vytvrzení (minuty)
+10	30	-10 až -5	1440 (24 hodin)
+5	20	-5 až 0	300 minut
0 až +5	15	0 až +5	210 minut
+5 až +10	10	+5 až +10	145 minut
+10 až +15	8	+10 až +15	85 minut
+15 až +20	6	+15 až +20	75 minut
+20 až +25	5	+20 až +25	50 minut
+25 až +30	4	+25 až +30	40 minut

*Poznámka: „Zpracovatelnost“ představuje typickou dobu gelování při nejvyšší teplotě materiálu podkladu v daném rozmezí. „Zatížení po“ představuje minimální dobu vytvrzování při nejnižší teplotě materiálu podkladu v daném rozmezí, po jejímž uplynutí lze kotvu zatížit.*

### Pokyny pro montáž

Před započítáním montáže se ujistěte, že pracovník má k dispozici odpovídající osobní ochranné prostředky, přiklepovou vrtačku SDS, zdroj stlačeného vzduchu, kartáč pro čištění otvoru, kvalitní aplikační přístroj – ruční nebo elektrický, kartuši s chemickou hmotou a směšovací tryskou a případně také prodlužovací trubici.

1. Přiklepovou vrtačkou SDS v režimu vrtacího kladiva za použití vrtáku správného rozměru s karbidovou špičkou vyvrtejte otvor o správném průměru a hloubce.

2. Zaveďte vyfukovací pumpu na dno otvoru a vyčistěte otvor. Vyfouknutí proveďte celkem dvakrát.

- 2× čištění vyfukováním
- 2× čištění kartáčováním
- 2× čištění vyfukováním
- 2× čištění kartáčováním
- 2× čištění vyfukováním

Zvolte správný rozměr kartáče pro čištění otvorů. Kartáč musí být v dobrém stavu a musí mít správný průměr. Zaveďte kartáč na dno otvoru. V případě potřeby použijte nástavec, abyste se dostali opravdu až na dno otvoru. Kartáč kývavým pohybem vytahujte. Ocelové štětiny kartáče musí působit na stěnu vyvrtného otvoru. Kartáčování proveďte celkem dvakrát.

3. Uchopte určenou/přiloženou statickou směšovací trysku (nijak ji neupravujte), otevřete kartuši a našroubujte trysku na kartuši. Následně vložte kartuši do aplikační pistole.

4. Vytlačte trochu pryskyřice stranou, dokud nedosáhnete jednotné barvy směsi. Nyní je kartuše připravena k použití.

5. Nasadte prodlužovací trubici se zátkou na konec směšovací trysky s posuvným uložením, je-li zapotřebí. Platí to pro výztuže do betonu o průměru 16 mm a více.

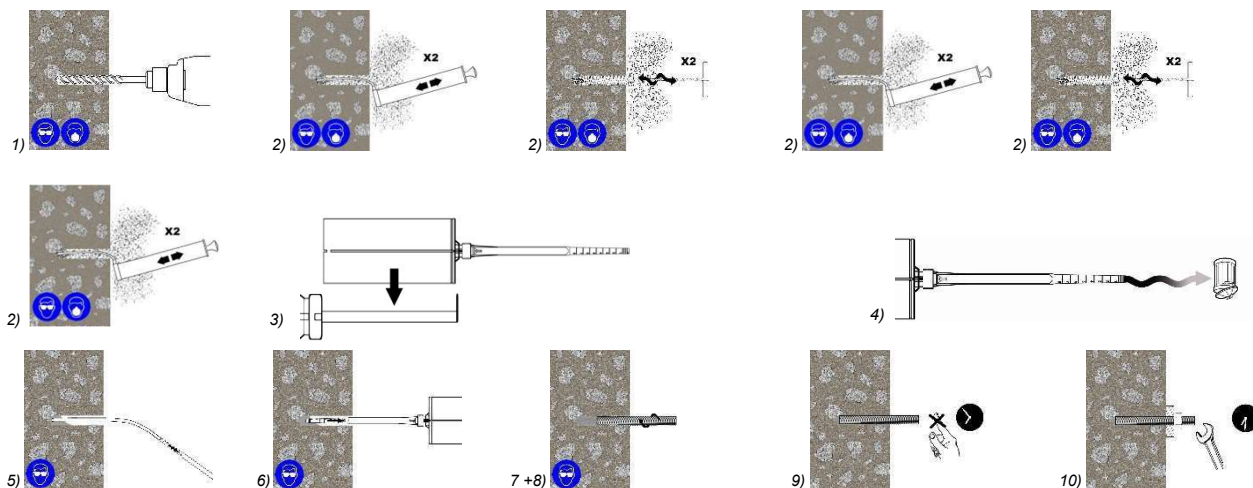
6. Zasuňte směšovací trysku na dno otvoru. Vytlačte pryskyřici a pomalu vytahujte směšovací trysku z otvoru. Zajistěte, aby při vytahování trysky nevznikaly vzduchové kapsy. Vyplňte otvor zhruba do ¾ a zcela vytáhněte směšovací trysku.

7. Vezměte požadovanou ocelovou kotvu (závitovou tyč nebo svorník) a zkontrolujte, zda je očištěn od olejů a jiných nečistot, a označte si požadovanou kotevní hloubku. Zasuňte ocelovou kotvu na dno otvoru za pomoci zpětného a dopředného kroutivého pohybu, čímž zajistíte kompletní pokrytí.

8. Odstraňte přebytečnou pryskyřici z ústí otvoru. Přebytečná pryskyřice bude vytlačována z otvoru rovnoměrně po celém obvodu ocelového prvku. Mezi kotvou a stěnou vyvrtného otvoru by neměly být žádné dutiny.

9. Nemanipulujte s kotvou, dokud neuplyne alespoň minimální doba vytvrzování. Hodnoty naleznete v tabulkách doby zpracovatelnosti a minimální doby pro vytvrzení.

10. Upevněte připevňovaný prvek a utáhněte kotvu příslušným momentem. Kotvu nepřetahujte. Mohlo by tím dojít ke zhoršení funkce.

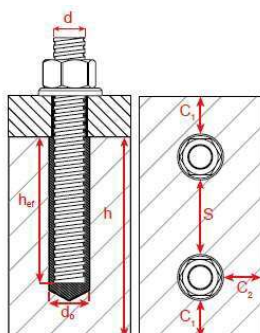


### Základní parametry chemické kotvy

Fyzikální vlastnosti				
Vlastnost		Hodnota	Jednotka	Zkušební norma
Pevnost v tlaku	24 h	72,3	N/mm <sup>2</sup>	BS6319
	7 dní	77,8		
Pevnost v tahu	24 h	13,5	N/mm <sup>2</sup>	ASTM D 638 při 20 °C
	7 dní	15,2		
Prodloužení při přetržení	24 h	6	%	ASTM D 638 při 20 °C
	7 dní	6,7		
Modul pružnosti v tahu	24 h	3,75	GN/m <sup>2</sup>	ASTM D 638 při 20 °C
	7 dní	3,8		
Pevnost v ohybu	7 dní	28,3	N/mm <sup>2</sup>	ASTM D 790 při 20 °C

### Instalační parametry montáže – ZÁVITOVÉ TYČE (SVORNÍKY)

Parametr	Průměr kotvy – závitový svorník – tyč (mm)									
			M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Jmenovitý průměr otvoru	d <sub>o</sub>	mm	10	12	14	18	22	26	30	35
Průměr čistícího kartáče	d <sub>b</sub>	mm	14	14	20	20	29	29	40	40
Utahovací moment	T <sub>inst</sub>	Nm	10	20	40	80	150	200	240	275
Minimální efektivní kotevní hloubka	h <sub>ef</sub>	mm	64	80	96	128	160	192	216	240
Maximální efektivní kotevní hloubka	h <sub>ef</sub>	mm	160	200	240	320	400	480	540	600
Minimální vzdálenost od okraje	c <sub>min</sub>	mm	35	40	50	65	80	96	110	120
Minimální rozteč kotev	s <sub>min</sub>	mm	35	40	50	65	80	96	110	120
Minimální tloušťka stavebního dílce	h <sub>min</sub>		h <sub>ef</sub> + 30 mm ≥ 100 mm			h <sub>ef</sub> + 2d <sub>o</sub>				



### Charakteristická únosnost – kombinované selhání betonového kužele a vytržení při použití ZÁVITOVÝCH TYČÍ (SVORNÍKŮ)

Parametr			Průměr kotvy							
			M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Charakteristická soudržnost v netrhlinovém betonu (suchý/vlhký; -40 °C až +80 °C)	TRk,uncr	N/mm <sup>2</sup>	10,0	9,5	9,5	9,0	8,5	8,0	6,5	5,5
	TRk,uncr	N/mm <sup>2</sup>	8,5	7,5	7,0	7,0	6,5	5,5		
Dílčí součinitel bezpečnosti (suchý/vlhký beton)	γ <sub>inst</sub>	-	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,4	1,4
Dílčí součinitel bezpečnosti (zaplavené otvory)	γ <sub>inst</sub>	-	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
Charakteristická soudržnost v trhlinovém betonu (vlhký/mokrý/zaplavené otvory; -40 °C až +80 °C)	TRk,cr	N/mm <sup>2</sup>		4,5	4,5	4,5	4,0	4,0		
	γ <sub>inst</sub>	-	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2		
Dílčí součinitel bezpečnosti (zaplavené otvory)	γ <sub>inst</sub>	-	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4		
Součinitel pro pevnost trhlinového betonu	C30/37	ψ <sub>c</sub>	-	1,12						
	C40/50			1,23						
	C50/60			1,30						
Faktor pro vliv trvalého zatížení	ψ <sub>sus</sub>	T2: 50/80	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73		

### Selhání roztržením – ZÁVITOVÉ TYČE (SVORNÍKY)

Parametr			Průměr kotvy							
			M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Vzdálenost od okraje	C <sub>cr,sp</sub>	mm	1,5h <sub>ef</sub>							
Rozteč kotev	S <sub>cr,sp</sub>	mm	3,0h <sub>ef</sub>							

### Hodnoty únosnosti pro ZÁVITOVÉ TYČE (SVORNÍKY) v netrhlinovém betonu Kombinované selhání betonového kužele a vytržení | Teplotní rozmezí: -40 °C až +80 °C

Parametr			Průměr kotvy							
			M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
Efektivní kotevní hloubka = 8d	h <sub>ef</sub>	mm	64	80	96	128	160	192	216	240
Návrhová únosnost	N <sub>Rd</sub>	kN	8,5	13,0	19,0	32,0	47,0	64,0	56,0	59,0
Efektivní kotevní hloubka = 10d	h <sub>ef</sub>	mm	80	100	120	160	200	240	324	360
Návrhová únosnost	N <sub>Rd</sub>	kN	11,0	16,5	23,5	40,0	59,0	80,0	85,0	88,5

Efektivní kotevní hloubka = 12d	$h_{ef}$	mm	96	120	144	192	240	288	540	600
Návrhová únosnost	$N_{Rd}$	kN	13,0	19,5	28,5	48,0	71,0	95,5	141,5	148,0

- Hodnoty únosnosti jsou založeny na kombinovaném selhání betonového kužele a vytržení podle EC2-4. Je třeba posoudit rovněž únosnost v režimu selhání oceli – nakonec rozhoduje nejnižší hodnota.
- Hodnoty únosnosti platí pro samostatné kotvy bez zohlednění blízkého okraje nebo excentricky působící zátěže.
- Hodnoty v tabulce platí pouze pro výše uvedené teplotní rozmezí a montážní podmínky.
- Dlouhodobými teplotami jsou myšleny teploty, které se během delších období příliš nemění. Krátkodobé teploty se vyskytují v krátkých intervalech, např. během 24hodinového cyklu.
- U betonu se předpokládá krychelná pevnost v tlaku ( $f_{ck}$ ) 20 N/mm<sup>2</sup>.
- Hodnoty v tabulce předpokládají, že geometrie kotvy/kotev a betonového stavebního dílce postačuje k tomu, aby nedošlo k selhání roztržením.

### Hodnoty únosnosti pro ZÁVITOVÉ TYČE (SVORNÍKY) v trhlinovém betonu

Kombinované selhání betonového kužele a vytržení | Teplotní rozmezí: -40 °C až +80 °C

Parametr			Průměr kotvy				
			M10	M12	M16	M20	M24
Efektivní kotevní hloubka = 8d	$h_{ef}$	mm	80	96	128	160	192
Návrhová únosnost	$N_{Rd}$	kN	6,0	9,0	16,0	22,0	32,0
Efektivní kotevní hloubka = 12d	$h_{ef}$	mm	120	144	192	240	288
Návrhová únosnost	$N_{Rd}$	kN	9,0	13,5	24,0	33,5	48,0
Efektivní kotevní hloubka = 20d	$h_{ef}$	mm	200	240	320	400	480
Návrhová únosnost	$N_{Rd}$	kN	15,5	22,5	40,0	55,5	80,0

- Hodnoty únosnosti jsou založeny na kombinovaném selhání betonového kužele a vytržení podle EC2-4. Je třeba posoudit rovněž únosnost v režimu selhání oceli – nakonec rozhoduje nejnižší hodnota.
- Hodnoty únosnosti platí pro samostatné kotvy bez zohlednění blízkého okraje nebo excentricky působící zátěže.
- Hodnoty v tabulce platí pouze pro výše uvedené teplotní rozmezí a montážní podmínky.
- Dlouhodobými teplotami jsou myšleny teploty, které se během delších období příliš nemění. Krátkodobé teploty se vyskytují v krátkých intervalech, např. během 24hodinového cyklu.
- U betonu se předpokládá krychelná pevnost v tlaku ( $f_{ck}$ ) 20 N/mm<sup>2</sup>.
- Hodnoty v tabulce předpokládají, že geometrie kotvy/kotev a betonového stavebního dílce postačuje k tomu, aby nedošlo k selhání roztržením.

## Instalační parametry montáže – BETONÁŘSKÁ VÝZTUŽ

Parametr			Průměr výztuže (mm)							
			8	10	12	16	20	25	32	
Jmenovitý průměr otvoru	d <sub>o</sub>	mm	12	14	16	20	25	32	40	
Průměr čistícího kartáče	d <sub>b</sub>	mm	14	14	19	22	29	40	42	
Minimální efektivní kotevní hloubka	h <sub>ef</sub>	mm	64	80	96	128	160	200	256	
Maximální efektivní kotevní hloubka	h <sub>ef</sub>	mm	160	200	240	320	400	500	640	
Minimální vzdálenost od okraje	c <sub>min</sub>	mm	35	40	50	65	80	100	130	
Minimální rozteč kotev	s <sub>min</sub>	mm	35	40	50	65	80	100	130	
Minimální tloušťka stavebního dílce	h <sub>min</sub>	mm	h <sub>ef</sub> + 30 mm ≥ 100 mm				h <sub>ef</sub> + 2d <sub>o</sub>			

### Charakteristická únosnost – kombinované selhání betonového kužele a vytržení při použití BETONÁŘSKÉ VÝZTUŽE

Parametr			Průměr výztuže						
			M8	M10	M12	M16	M20	M25	M32
Charakteristická soudržnost v netrhlinovém betonu (suchý/vlhký/zaplavené otvory; -40 °C až +80 °C)	TR <sub>k,uncr</sub>	N/mm <sup>2</sup>	11,0	9,5	9,5	9,0	8,5	8,5	5,5
Dílčí součinitel bezpečnosti (suchý/vlhký beton)	γ <sub>inst</sub>	-	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
Dílčí součinitel bezpečnosti (zaplavené otvory)	γ <sub>inst</sub>	-	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4	1,4
Součinitel pro pevnost trhlinového betonu - C50/60	ψ <sub>c</sub>	-	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Faktor pro vliv trvalého zatížení	ψ <sub>sus</sub>	T2: 50/80	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73	0,73

### Selhání roztržením – BETONÁŘSKÁ VÝZTUŽ

Parametr			Průměr výztuže						
			M8	M10	M12	M16	M20	M25	M32
Vzdálenost od okraje	c <sub>cr,sp</sub>	mm	2h <sub>ef</sub>						
Rozteč kotev	s <sub>cr,sp</sub>	mm	2c <sub>cr,sp</sub>						

### Hodnoty únosnosti pro BETONÁŘSKOU VÝZTUŽ v netrhlinovém betonu

Kombinované selhání betonového kužele a vytržení | Teplotní rozmezí: -40 °C až +80 °C

Parametr			Průměr výztuže						
			M8	M10	M12	M16	M20	M25	M32
Efektivní kotevní hloubka = 8d	h <sub>ef</sub>	mm	64	80	96	128	160	200	256
Návrhová únosnost	N <sub>Rd</sub>	kN	9,5	13,0	19,0	32,0	47,0	74,0	78,5
Efektivní kotevní hloubka = 12d	h <sub>ef</sub>	mm	96	120	144	192	240	300	384

Návrhová únosnost	$N_{Rd}$	kN	14,5	19,5	28,5	48,0	71,0	111,0	117,5
Efektivní kotevní hloubka = 20d	$h_{ef}$	mm	160	200	240	320	400	500	640
Návrhová únosnost	$N_{Rd}$	kN	24,5	33,0	47,5	80,0	118,5	185,0	196,5

- Hodnoty únosnosti jsou založeny na kombinovaném selhání betonového kužele a vytržení podle EC2-4. Je třeba posoudit rovněž únosnost v režimu selhání oceli – nakonec rozhoduje nejnižší hodnota.
- Hodnoty únosnosti platí pro samostatné kotvy bez zohlednění blízkého okraje nebo excentricky působící zátěže.
- Hodnoty v tabulce platí pouze pro výše uvedené teplotní rozmezí a montážní podmínky.
- Dlouhodobými teplotami jsou myšleny teploty, které se během delších období příliš nemění. Krátkodobé teploty se vyskytují v krátkých intervalech, např. během 24hodinového cyklu.
- U betonu se předpokládá krychelná pevnost v tlaku ( $f_{ck}$ ) 20 N/mm<sup>2</sup>.
- Hodnoty v tabulce předpokládají, že geometrie kotvy/kotev a betonového stavebního dílce postačuje k tomu, aby nedošlo k selhání roztržením.

### Parametry montáže pro dodatečně vlepanou BETONÁŘSKOU VÝTUŽ

Výztuž Průměr [mm]	$f_{y,k}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	Průměr otvoru [mm]	Čisticí kartáč [mm]	Min. kotevní délka [mm]	Min. délka styku/přesahu [mm]	Max. kotevní hloubka [mm]
8	500	12 (10)	13-14	113	200	400
10	500	14 (12)	19-20	141	215	500
12	500	16	19-20	170	260	600
14	500	18	19-20	198	300	700
16	500	20	22-24	226	345	800
20	500	25	28-29	283	430	1000
25	500	32	40-42	354	535	1000

Instalační parametry platí pro beton třídy C20/25

### Návrhové hodnoty soudržnosti – vrtací kladivo nebo pneumatická vrtačka

Ø výztuže [mm]	Třída betonu								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
8	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
10	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
12	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
14	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
16	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
20	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	3,7	3,7
25	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0

Hodnoty v tabulce platí pro podmínky dobré soudržnosti podle EN 1992-1-1. Pro všechny ostatní podmínky soudržnosti vynásobte hodnoty řádk číslem 0,7.

## Instalační parametry montáže – plné a děrované tvárnice

Parametr			Průměr kotvy – závitový tyče – svorník (mm)					
			8	10	12	8	10	12
Hloubka sítka	$l_s$	mm	-	-	-	85	85	85
Průměr sítka	$d_s$					15-16	15-16	20
Jmenovitý průměr otvoru	$d_o$	mm	15	15	20	15-16	15-16	20
Průměr čistícího kartáče	$d_b$	mm	20±1	20±1	20±1	20±1	20±1	20±1
Hloubka vrtaného otvoru	$h_o$	mm	90	90	90	90	90	90
Efektivní kotevní hloubka	$h_{ef}$	mm	85	85	85	85	85	85
Průměr otvoru ve fixované desce	$d_{fs}$	mm	9	12	14	9	12	14
Utahovací moment	$T_{insts}$	mm	2	2	2	2	2	2

### Vzdálenosti kotev od okraje podkladu a rozestupy mezi kotvami

	Průměr závitové tyče nebo svorníku								
	M8	M8	M8	M10	M10	M10	M12	M12	M12
	$C_{cr}=C_{min}$	$Scr_{  } = S_{min   }$	$Scr_{\perp} = S_{min \perp}$	$C_{cr}=C_{min}$	$Scr_{  } = S_{min   }$	$Scr_{\perp} = S_{min \perp}$	$C_{cr}=C_{min}$	$Scr_{  } = S_{min   }$	$Scr_{\perp} = S_{min \perp}$
Podkladní materiál	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Tvárnice č. 1	100	235	115	100	235	115	120	235	115
Tvárnice č. 2	100	370	238	100	370	238	120	370	238
Tvárnice č. 3	128	255	255	128	255	255	128	255	255
Tvárnice č. 4	100	373	238	100	373	238	120	373	238
Tvárnice č. 5	100	250	240	100	250	240	120	250	240
Tvárnice č. 6	128	255	255	128	255	255	128	255	255
Tvárnice č. 7	100	245	110	100	245	110	120	245	110

### Charakteristická únosnost při zatížení tahem a smykem

	M8	M10	M12
	NRK=VRK [KN] <sup>1)</sup>	NRK=VRK [KN] <sup>1)</sup>	NRK=VRK [KN] <sup>1)</sup>
Podkladní materiál	mm	mm	mm
Tvárnice č. 1	2,0	2,0	2,0
Tvárnice č. 2	2,0	1,5	2,5
Tvárnice č. 3	1,5	1,5	2,5
Tvárnice č. 4	1,2	1,2	1,2
Tvárnice č. 5	1,2	0,9	0,9
Tvárnice č. 6	0,75	0,75	1,2
Tvárnice č. 7	0,75	0,5	0,5

### Posuny při zatížení tahem a smykem

Podkladní tvárnice	F (kN)	$\delta N_0$ [mm]	$\delta N_{\infty}$ [mm]	$\delta V_0$ [mm]	$\delta V_{\infty}$ [mm]
Plné tvárnice	NRk/(1.4 · $\gamma_M$ )	0,6	1,2	1,0	1,5
Děrované tvárnice	NRk/(1.4 · $\gamma_M$ )	0,14	0,28	1,0	1,5



## Pokyny pro montáž

Před započítím montáže se ujistěte, že pracovník má k dispozici odpovídající osobní ochranné prostředky, příklepovou vrtačku SDS, zdroj stlačeného vzduchu, kartáč pro čištění otvoru, kvalitní aplikační přístroj – ruční nebo elektrický, kartuši s chemickou hmotou a směšovací tryskou a případně také prodlužovací trubicí.

1. Příklepovou vrtačkou v režimu vrtacího kladiva nebo normálního vrtání bez příklepu za použití vrtáku správného rozměru vyvrtejte otvor o správném průměru a hloubce.
2. Zaveďte vyfukovací pumpu na dno otvoru a vyčistěte otvor. Vyfouknutí proveďte celkem dvakrát. Otvory do hloubky max 400 mm lze vyčistit manuální pumpičkou a dále platí:

1× čištění vyfukováním | 1× čištění kartáčováním

Zvolte správný rozměr kartáče pro čištění otvorů. Kartáč musí být v dobrém stavu a musí mít správný průměr. Zaveďte kartáč na dno otvoru. V případě potřeby použijte nástavec, abyste se dostali opravdu až na dno otvoru. Ocelové štětiny kartáče musí působit na stěnu vyvrtaného otvoru.

3. Uchopte určenou/přiloženou statickou směšovací trysku (nijak ji neupravujte), otevřete kartuši a našroubujte trysku na kartuši. Následně vložte kartuši do aplikační pistole.

4. Vytlačte trochu pryskyřice stranou, dokud nedosáhnete jednotné barvy směsi. Nyní je kartuše připravena k použití.

5. Vyberte správné perforované sítko a zasuňte jej do otvoru.

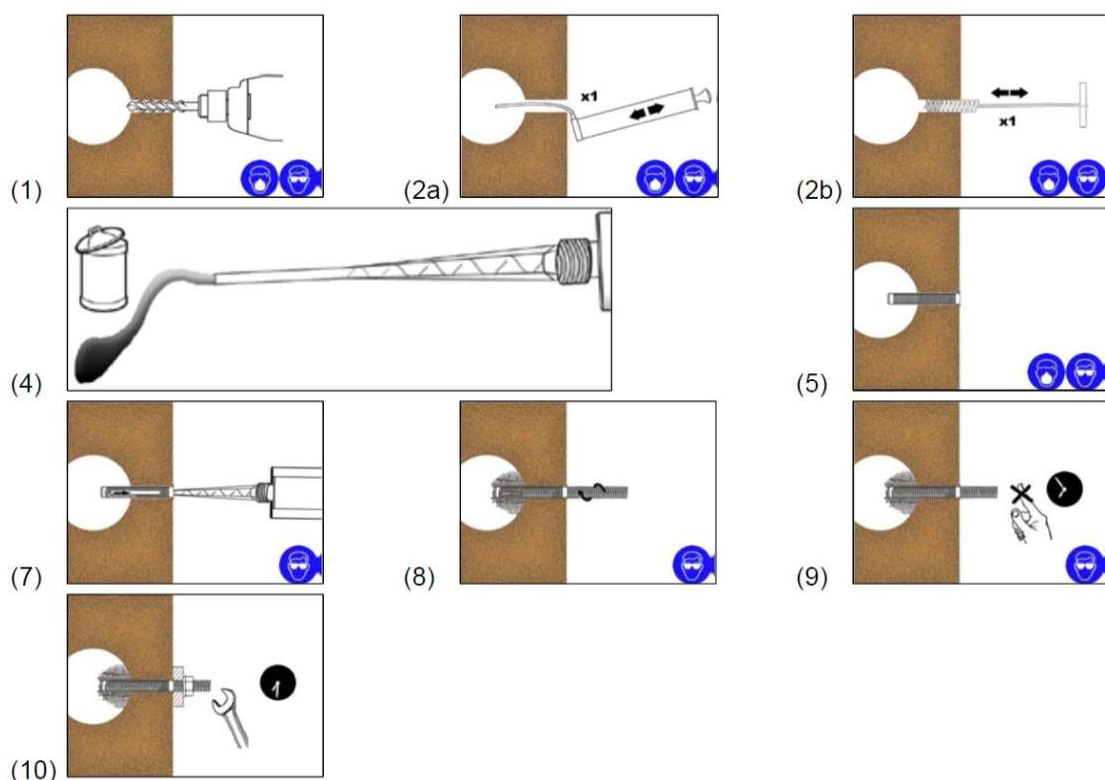
6. Zasuňte směšovací trysku na dno otvoru. Vytlačujte pryskyřici a pomalu vytahujte směšovací trysku z otvoru. Zajistěte, aby při vytahování trysky nevznikaly vzduchové kapsy. Vyplňte sítko kompletně.

7. Vezměte požadovanou ocelovou kotvu (závitovou tyč nebo svorník) a zkontrolujte, zda je očištěn od olejů a jiných nečistot, a označte si požadovanou kotevní hloubku. Zasuňte ocelovou kotvu na dno otvoru za pomoci zpětného a dopředného kroutivého pohybu, čímž zajistíte kompletní pokrytí.

8. Odstraňte přebytečnou pryskyřici z ústí otvoru. Přebytečná pryskyřice bude vytlačována z otvoru rovnoměrně po celém obvodu ocelového prvku. Mezi kotvou a stěnou vyvrtaného otvoru by neměly být žádné dutiny.

9. Nemanipulujte s kotvou, dokud neuplyne alespoň minimální doba vytvrzování. Hodnoty naleznete v tabulkách doby zpracovatelnosti a minimální doby pro vytvrzení.

10. Upevněte připeňovaný prvek a utáhněte kotvu příslušným momentem. Kotvu nepřetahujte. Mohlo by tím dojít ke zhoršení funkce.



## Důležité poznámky

### Použití v porézních podkladech

Tato lepená kotva není určena k použití jako dekorativní nebo ozdobný produkt. Při kotvení do porézního nebo aglomerovaného kamene se doporučuje vyhledat technickou podporu. Vzhledem k povaze výrobku může migrace monomeru v pryskyřici způsobit nežádoucí zbarvení určitých materiálů. Pokud si stále nejste jistí, doporučuje se před použitím na celém projektu nejprve zkusit nanést pryskyřici na malou skrytou plochu.

### Důležitá poznámka

I když sestavování technických údajů o výrobcích společnosti byla věnovaná veškerá náležitá péče, všechna doporučení a návrhy týkající se použití těchto výrobků jsou poskytována bez záruky, neboť podmínky použití jsou mimo kontrolu společnosti. Je povinností zákazníka přesvědčit se, že daný výrobek se hodí k zamýšlenému účelu použití, že skutečné podmínky použití jsou adekvátní a že s přihlédnutím k našemu průběžnému programu výzkumu a vývoje nejsou informace týkající se jednotlivých výrobků již překonané.

---

#### Technický servis

Na vyžádání je k dispozici technický servis. V případě potřeby dalších informací nás kontaktujte.

#### Dodatečné informace

Výše uvedené informace jsou poskytnuty podle našich nejlepších znalostí. Po celou dobu si vyhrazujeme právo na změnu receptury našeho produktu. Kupující by si měl vyžádat nejaktuálnější informace k výše zmíněnému produktu.

Aplikace, jakož i podmínky během aplikace nemáme pod kontrolou, a proto odpovědnost za ně nese uživatel. Nepřebíráme odpovědnost

plynoucí z tohoto technického listu. Dodávky se řídí výlučně našimi všeobecnými dodacími a platebními podmínkami.



Tremco CPG s.r.o.  
IČO: 15 89 08 13  
Slezská 2526/113  
130 00 Praha 3,  
Tel +420 296 565 333  
prodej@cpg-europe.com