

GoldiFoam Химический Анкер Универсальный

Описание продукта

Полиэстеровая смола без стирола с легким запахом - это высококачественная, быстро затвердевающая двухсоставная химическая система анкерного крепления. Применяемая однократно данная смола создаст экономически эффективное, прочное, химически устойчивое крепление.

Одобрение



ИНСТИТУТ СТРОИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ
Техническое одобрение ITB № AT-15-6900:2006



ETA 11/0510 ETAG 029-M10

Основные характеристики

- Подходит для использования в бетонных, кирпичных, каменных и полых конструкциях.
- Экономичный расход для крепежа.
- Подходит для нормальных условий эксплуатации.
- Негорючая и безопасная.
- Идеально подходит для использования в помещениях,

Имеющиеся в наличии расфасовка

- 165 / 300 мл фольгированный мешок
- 380 / 410 мл коаксильный картридж
- 380 / 410 мл фольгированный мешок

Типичное время гелеобразования и затвердевания*

Температура основного материала (°C)	35	25	15	5	-5	-10**
Время гелеобразования мин.	3	8	13	21	50	60
Мин. время загрузки мин.	20	20	20	30	90	180

Типичные эксплуатационные характеристики при стандартной

Размер	Бетон $f_{ck, куб.} = 25 \text{ Н/мм}^2$ (C20/25) 5,8 марка стали									ДАННЫЕ ПО ФУНДАМЕНТУ			
	Характеристическое сопротивление (кН)		Расчетное сопротивление (кН)		Рекомендуемая нагрузка (кН)		Характеристическое расстояние до края (мм)		Характеристический зазор (мм)	Диаметр отверстия в бетоне (мм)(d)	Диаметр отверстия в креплении (мм)(d _c)	Стандартная заделка в бетон (мм)(d _o)	Рекомендуемый крутящий момент (Нм) (T _{inst})
	Растяжение (H _{rk})	Сдвиг (V _{rk})	Растяжение (H _{rk})	Сдвиг (V _{rk})	Растяжение (H _{rk})	Сдвиг (V _{rk})	Растяжение (H _{rk})	Сдвиг (V _{rk})					
M8	20.2	9.5	8.1	7.6	5.8	5.4	80	100	160	10	9	80	05-lis
M10	28.5	15.1	11.4	12.1	8.1	8.6	90	130	180	12	11	90	22/17
M12	40.5	21.9	16.2	17.5	11.6	12.5	110	150	220	14	13	110	38/28
M16	69.0	40.8	27.7	32.7	19.8	23.3	125	170	250	18	17	125	95/75
M20	89.9	63.7	40.7	51.0	29.1	36.4	170	190	340	24	22	170	170/-
M24	112.6	91.8	46.3	73.4	33.1	52.4	210	240	420	28	26	210	260/-
M30	-	-	-	-	-	-	280	350	560	35	33	280	480/-

* Значения основаны на крепеже M12. Полное затвердевание достигается за 24 ч

** Температура смолы должна быть минимум 20°C

	Н/мм ²	Метод испытания	Условия хранения / Срок годности	Важно
ПРОЧНОСТЬ НА СЖАТИЕ	53.55	(EN ISO 604) / (ASTM 695)	Данный продукт необходимо хранить в сухом месте при температуре от +5°C до +25°C, не подвергать воздействию прямого солнечного света. Срок годности продукта 18 месяцев с даты производства.	Информация, содержащаяся в данном паспорте, основана на наших знаниях, исследованиях и экспериментах. Полагается, что данная информация надежна и точна. Тем не менее, поскольку Selenia Products не может быть в курсе различного использования ее продукции или способов применения, компания не дает и не подразумевает никакой гарантии по пригодности и допустимости использования ее продукции. Ответственность за определение пригодности использования лежит на пользователях. За более подробной
ПРОЧНОСТЬ НА ИЗГИБ	24.08	(EN ISO 178) / (ASTM 790)		
ПРОЧНОСТЬ НА РАСТЯЖЕНИЕ	2997.67			
МОДУЛЬ УПРУГОСТИ	12.48	(EN ISO 527) / (ASTM 638)		
	9651.33			

Типичные эксплуатационные характеристики при стандартной глубине заделки

РАЗМЕР	Рекомендуемая нагрузка (кН) Растяжение и сдвиг (Fec)	
	Brickwork 20.5 N/mm ²	Blockwork 7N/mm ²
M8	1.7	0.8
M10	3.4	1.7
M12	4.8	2.7
M16	5.6	3.6

Расстояние до края (бетон)

Край (мм)	Поправочные коэффициенты растяжения						
	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
50	0.65						
60	0.70	0.67					
70	0.75	0.71					
80	1.00	0.76	0.69				
90		1.00	0.73	0.69			
100			0.76	0.72	0.64		
110			1.00	0.75	0.60		
125				1.00	0.70	0.64	
150					0.75	0.69	
170					1.00	0.72	
190						0.76	0.67
210						1.00	0.70
240							0.74
260							0.77
280							1.00

Край (мм)	Поправочные коэффициенты сдвига края						
	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
60	0.65						
75	0.76	0.70					
90	0.88	0.80	0.69				
100	1.00	0.87	0.75	0.68			
115		0.97	0.83	0.75			
130		1.00	0.91	0.83	0.66		
150			1.00	0.92	0.73	0.63	
170				1.00	0.80	0.69	
190					1.00	0.74	
210						0.80	0.65
240						1.00	0.71
280							0.80
300							0.84
325							0.90
350							1.00

Край (мм)	Поправочные коэффициенты зазора						
	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
50	0.66						
60	0.69						
70	0.72	0.69					
80	0.75	0.72					
90	0.78	0.75	0.70				
100	1.00	0.78	0.73	0.70			
115		0.82	0.76	0.73			
130		1.00	0.80	0.76	0.69		
150			1.00	0.80	0.72	0.68	
170				1.00	0.75	0.70	
190					0.78	0.73	
210					1.00	0.75	0.69
240						1.00	0.71
280							0.75
300							0.77
325							0.79
350							1.00

Характеристичные и расчётные нагрузки сдвига для марок стержней

Диаметр стержня (мм)	Марка стержня 5.8		Марка стержня 8.8		Марка стержня 10.9		Марка стержня A4-70		Марка стержня 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

Примечания:

Все марки показаны для информации.

Стержневое соединение M30 имеет марку 8.8 вместо 5.8.

M30 для прочности на растяжения A4-70 – 500 Н/мм² вместо 700 Н/мм².

Коэффициент запаса прочности составляет 1.25 для углеродистой стали.

Коэффициент запаса прочности составляет 1.56 для нержавеющей стали, до M24, M30 – 2.0.