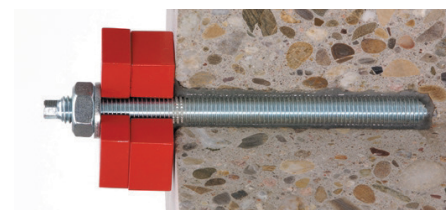


ANCORANTE CHIMICO WIT-VM 250

Resina vinilestere
bicomponente senza stirene

Per ancoraggi in calcestruzzo
fessurato di carichi statici e si-
smici, in murature e nel legno
e per collegamenti di strutture
con ferri di armatura



descrizione	Art.
cartuccia coassiale PRE-MIX da 420 ml	0903 450 200
miscelatore statico PRE-MIX	0903 420 006
cartuccia "da silicone" da 300 ml	0903 450 201
cartuccia "da silicone" da 165 ml	0903 450 203
miscelatore statico per cartucce "da silicone"	0903 420 001

Certificati: (scaricabili da www.wuerth.it - Prodotti - Tipologia prodotti - Tasselli ed ancoranti)

Benestare Tecnico Europeo - Opzione 1 per calcestruzzo fessurato e non fessurato *	Carichi sismici ETAG Seismic M12 - M30 Ø 12 - 32 mm	Benestare Tecnico Europeo - per ancoraggi di ferri di armature (REBAR)	Resistenza al fuoco Esposizione diretta alla fiamma (con barra filettata)	Test Report LEED	VOC Emissions Test report	NSF Standard 61

Descrizione dei certificati:	
Ancoraggi con barre filettate e ferri di armatura	Benestare Tecnico Europeo ETA-marchio CE per carichi statici e carichi vibranti (quasi statici) e per applicazioni di categoria C1 in zone sismiche . *Opzione 7 per carichi a trazione di M8-M10 e Ø 8-10.
Collegamenti di strutture con ferri di armatura (REBAR)	Benestare Tecnico Europeo ETA-marchio CE
Resistenza al fuoco	Resistenza al fuoco secondo DIN 4102-02: 1997-09
Test Report LEED	Conforme ai requisiti LEED secondo EQ c4.1
VOC Emissions Test report	Classe di emissione di composti organici volatili: A+
NSF	Certificato per ancoraggi a contatto con acqua potabile: Standard 61



ANCORANTE CHIMICO WIT-VM 250

Informazioni generali

Campi d'impiego:

- per ancoraggi extrapesanti in calcestruzzo fessurato (zona tesa) e non fessurato (zona compressa), in muratura piena (mattoni pieni, calcestruzzo cellulare, cemento spugno, gasbeton) e forata (mattoni e blocchi forati e semipieni) e nel legno
- per ancoraggi di ferri di ripresa e sovrapposizioni di nuovi ferri di armatura con ferri preesistenti nell'elemento strutturale secondo Technical Report TR 023 e Eurocodice 2 (impiego chiamato REBAR)
- le barre filettate in acciaio zincato bianco vanno impiegate in ambienti interni asciutti
- le barre filettate in acciaio inox A4 vanno impiegate in ambienti interni asciutti, umidi o all'esterno
- le barre filettate in acciaio inox HCR vanno impiegate in ambienti interni asciutti, umidi, all'esterno o in condizioni particolarmente aggressive
- in muratura forata, eseguire il foro a sola rotazione (onde salvaguardare le camere interne dei mattoni) e utilizzare con bussole a rete o a calza
- idoneo per fissaggio di costruzioni metalliche, travi e pilastri metallici, mensole, ringhiere, recinzioni, ripristino e consolidamento di strutture in solai in legno, finestre, lavabi, termosifoni, tende da sole, mobili pensili, inferriate ecc.
- per l'impiego in pietre naturali chiare è consigliato il WIT-EA 150 in quanto la WIT-VM 250 può provocare aloni

Caratteristiche:

- ancorante chimico bicomponente di altissima qualità e con ottime caratteristiche tixotropiche
- resina vinilestere senza stirene
- utilizzare sempre con il miscelatore statico fornito con la cartuccia e con apposita pistola
- sulle cartucce da silicone, tagliare il clip prima di avvitare il miscelatore
- la pulizia di cartucce parzialmente usate va effettuata in modo che i due componenti rimangano separati e non si inneschi l'indurimento

Vantaggi:

- resina estremamente versatile, idonea per quasi tutti i supporti che si trovano in cantiere
- impiegabile anche con carichi sismici
- essendo privo di stirene, non odora in modo forte ed è quindi ideale anche per utilizzi in ambienti chiusi
- utilizzabile anche in presenza d'acqua
- indurimento veloce anche a basse temperature (-10°C)
- elevata resistenza agli agenti chimici ed atmosferici
- le barre filettate sono disponibili già pretagliate Art. 5915 1... o 5916 0 ... oppure a metro con certificazione 3.1 Art. 5915 2 ... o 5916 1 ...
- resistente a temperatura continuativa +72°C e temporanea max. +120°C

Tempi di lavorazione e di indurimento:			
Temperature nel fondo del foro	Tempi di lavorazione max.	Tempi minimi di indurimento	
		calcestruzzo asciutto	calcestruzzo umido
≥-10°C*	90 min.	24 h	48 h
≥-5°C	90 min.	14 h	28 h
≥0°C	45 min.	7 h	14 h
≥+5°C	25 min.	2 h	4 h
≥+10°C	15 min.	80 min	160 min
≥+20°C	6 min.	45 min	90 min
≥+30°C	3 min.	25 min	50 min
≥+40°C	1,5min.	15 min	30 min
temperatura della cartuccia: minimo +5°C (*in questo caso minimo +15°C)			
temperatura d'immagazzinaggio: tra +5 e +25°C in luogo asciutto ed al riparo del sole			

Articoli aggiuntivi:



Software tecnico per il dimensionamento di ancoraggi
Art. 0990 903 002

ANCORANTE CHIMICO WIT-VM 250

Impiego nel calcestruzzo

Carichi massimi ammissibili e condizioni di posa in calcestruzzo non fessurato classe C20/25									
con barre filettate 5.8		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M27	M30
trazione	kN	8,6	13,5	19,7	28,0	44,4	61,0	74,5	88,9
taglio	kN	5,1	8,6	12,0	22,3	34,9	50,3	65,7	80,0
distanza critica tra ancoranti	$s_{cr,N}/mm$	240	270	330	375	510	630	720	810
distanza minima tra ancoranti	s_{min}/mm	40	50	60	80	100	120	135	150
distanza critica dai bordi	$c_{cr,N}/mm$	120	135	165	187	255	315	360	405
distanza minima dai bordi	c_{min}/mm	40	50	60	80	100	120	135	150
diametro del foro	d_o/mm	10	12	14	18	24	28	32	35
profondità foro=ancoraggio	$h_o=h_{ef}/mm$	80	90	110	125	170	210	240	270
spessore minimo supporto	h_{min}/mm	110	120	140	161	218	266	304	340
coppia di serraggio	Nm	10	20	40	80	120	160	180	200

(1kN \approx 100kg)

Nota: I valori di resistenza sopra descritti si riferiscono a carichi statici di ancoranti senza influenza di bordi e di altri ancoranti e con temperature +24/40°C. Per situazioni d'installazione diverse, consultare il BTE e il software di dimensionamento.

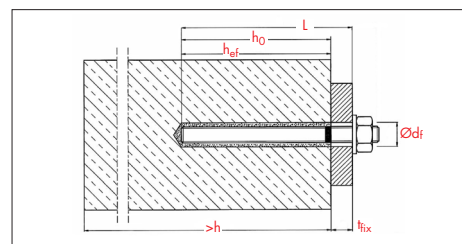
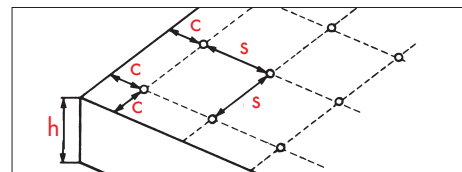
con ferri di armatura/mm		Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28	Ø 32
trazione	kN	8,3	11,6	17,2	22,7	25,9	43,6	60,3	69,8	78,2
taglio	kN	6,7	10,5	14,8	20,0	26,2	41,0	64,3	80,5	105,2
distanza critica tra ferri	$s_{cr,N}/mm$	246	279	345	390	390	525	645	750	840
distanza minima tra ferri	s_{min}/mm	40	50	60	70	80	100	125	140	160
distanza critica dai bordi	$c_{cr,N}/mm$	123	140	173	195	195	263	323	375	420
distanza minima dai bordi	c_{min}/mm	40	50	60	70	80	100	125	140	160
diametro del foro	d_o/mm	12	14	16	18	20	24	32	35	40
profondità foro=ancoraggio	$h_o=h_{ef}/mm$	82	93	115	130	130	175	215	250	280
spessore minimo supporto	h_{min}/mm	112	123	147	166	170	223	279	320	360

(1kN \approx 100kg)

Nota: I valori di resistenza sopra descritti si riferiscono a carichi statici di ancoranti senza influenza di bordi e di altri ancoranti e con temperature +24/40°C. Per situazioni d'installazione diverse, consultare il BTE e il software di dimensionamento.

Componenti del sistema:	
descrizione	Art.
Barra d'ancoraggio in acciaio zincato	5915 1... o 5916 0...
Barra d'ancoraggio in acciaio inox A4	5915 2... o 5916 1...
Pompa di pulizia foro	0903 990 001
Ugello pneumatico pulizia foro	0905 499 201
Spazzolino metallico a macchina M6	0905 499 00.
Prolunga per spazzolini a macchina	0905 499 111
Portaspazzolino con attacco esagonale	0905 499 101
Portaspazzolino con attacco SDS-plus	0905 499 102
Dima di controllo diametro spazzole	0903 499 099
Prolunga miscelatore WIT-MV	0903 488 12.
Adattatore iniezione WIT-IA	0903 488 0..

Particolarità: la profondità di ancoraggio è variabile: aumentandola il carico aumenta, riducendola il carico si riduce.



Pulizia:

Pulizia dei fori $\varnothing < 20$ mm e profondità ≤ 240 mm: 4 soffiare con pompetta + 4 spazzolate con spazzolino metallico + 4 soffiare
 Pulizia dei fori $\varnothing \geq 20$ mm o profondità > 240 mm: 4 soffiare con ugello (min. 6 bar) + 4 spazzolate con spazzolino metallico + 4 soffiare

Istruzioni di posa:

- Forare con \varnothing e profondità prescritti
- Verificare che lo spazzolino non sia consumato: nella dima deve fare resistenza, altrimenti sostituirlo
- Pulizia foro: vedasi sopra
- Avvitare il miscelatore statico sulla cartuccia ed inserirla nella pistola.
- Applicare la marcatura di profondità sulla barra/sul ferro.
- Estrudere min. 10 cm di resina prima dell'utilizzo come scarto.
- Riempire per 2/3 partendo dal fondo del foro. Fori > 190 mm: montare prolunghie. Fori sovrapposti o orizzontali $> \varnothing 20$ mm: montare adattatori d'iniezione.
- Inserire la barra/il ferro fino alla marcatura a mano e con leggere rotazioni.
- La resina deve fuoriuscire dal foro. In caso contrario sfilare la barra ed iniettare altra resina
- Tempi di indurimento in funzione della temperatura. 45 Min. a +20°C
- Posizionare l'elemento da fissare e serrare con chiave dinamometrica.

ANCORANTE CHIMICO WIT-VM 250

Impiego in muratura piena e forata e nel legno

Ancoraggi in materiali pieni: carichi massimi consigliati con barre filettate 5.8 e condizioni di posa:		M8	M10	M12	M16
misure					
in muratura piena	trazione e taglio/kN	1,7	1,7	1,7	1,7
in calcestruzzo cellulare	trazione/kN	0,8	0,8	0,8	0,8
	taglio/kN	0,5	0,5	0,5	0,5
distanza caratteristica tra ancoranti	$s_{cr,N}/mm$	240	270	330	375
distanza minima tra ancoranti	s_{min}/mm	40	50	60	80
distanza caratteristica dai bordi	$c_{cr,N}/mm$	120	135	165	187
distanza minima dai bordi	c_{min}/mm	40	50	60	80
diametro del foro	d_o/mm	10	12	14	18
profondità foro = profondità ancoraggio	$h_o = h_{ef}/mm$	80	80	80	80
spessore minimo supporto	h_{min}/mm	110	120	140	160
coppia di serraggio	Nm	10	20	40	60

(1 kN \cong 100 kg)

Note: I valori sopra descritti sono comprensivi di un coefficiente di sicurezza ≥ 4 e si riferiscono ad ancoranti senza influenza di bordi e di altri ancoranti. Per situazioni d'installazione diverse bisogna ridurre i carichi. In caso di ancoraggi in presenza di acqua raddoppiare il tempo di applicazione del carico e utilizzare adattatori d'iniezione.

Ancoraggi in muratura forata: carichi massimi consigliati con barre filettate 5.8 e condizioni di posa:		M6	M8	M10	M12
misure					
mattoni e blocchi semipieni (es. doppio UNI)	trazione e taglio/kN	1,0	2,0	2,0	2,0
mattoni e blocchi forati leggeri	trazione e taglio/kN	0,6	1,0	1,0	1,0
distanza minima tra ancoranti	s_{min}/mm	200			
distanza minima dai bordi	c_{min}/mm	200			
dimensioni del foro		In dipendenza dalle dimensioni della bussola			
coppia di serraggio	Nm	3	5	8	8

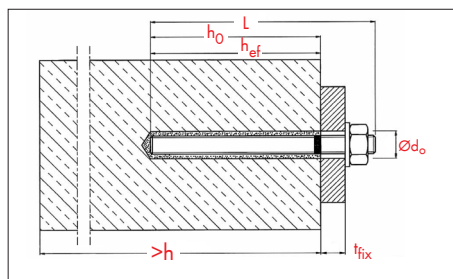
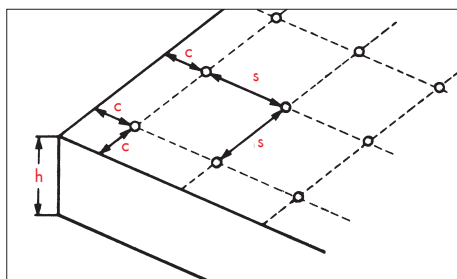
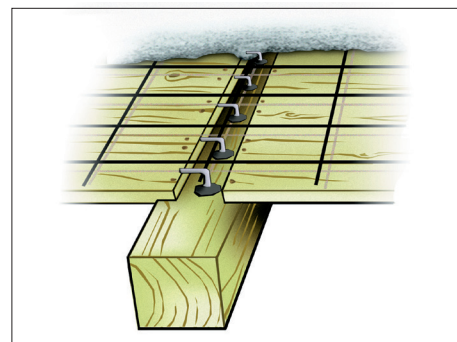
(1 kN \cong 100 kg)

Note: A causa delle differenti caratteristiche dei materiali forati non è possibile indicare carichi precisi. Per la determinazione della effettiva capacità di portata della muratura si raccomanda di effettuare prove in cantiere. In ogni caso il carico di rottura dell'ancorante chimico è superiore alla tenuta del mattone forato.

Ancoraggi nel legno: carichi di rottura caratteristici e condizioni di posa:						
Barre filettate 5.8 / Ferri di armatura	M8	M10	M12	M16	$\varnothing 12 mm$	
legno lamellare con classe di resistenza GL24	7,4	9,9	15,8	18,6	14,3	
distanza minima tra ancoranti	s_{min}/mm	80	80	80	80	80
distanza minima dai bordi	c_{min}/mm	80	80	80	80	80
\varnothing x profondità foro	mm	10x80	12x90	14x110	18x120	14x110
spessore minimo supporto	mm	320				

(1 kN \cong 100 kg)

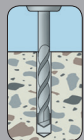
Note: A causa delle differenti caratteristiche del legno (struttura, stagionatura e durezza) non è possibile indicare valori precisi. Per la determinazione della effettiva capacità di portata del legno si raccomanda di effettuare prove in cantiere. Applicare un coefficiente di sicurezza non inferiore a 3. In ogni caso il carico di rottura dell'ancorante chimico è superiore alla tenuta del legno.



ANCORANTE CHIMICO WIT-VM 250

Impiego in muratura piena e forata e nel legno

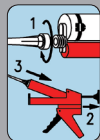
Istruzioni di posa in muratura piena:



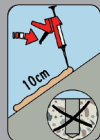
Forare.



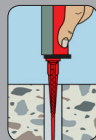
Pulire accuratamente il foro.



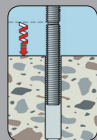
Avvitare il miscelatore statico alla cartuccia.



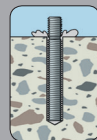
Estrudere min. 10 cm di resina prima dell'utilizzo come scarto.



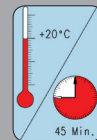
Iniettare partendo dal basso del foro riempiendo min. 2/3 del volume.



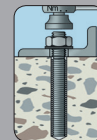
Inserire la barra filettata con leggere rotazioni.



Una piccola fuoriuscita di resina indica il corretto riempimento del foro.

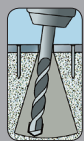


Attesa dell'indurimento in funzione della temperatura.

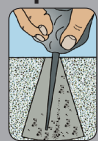


Posizionare l'elemento da fissare e serrare con chiave dinamometrica.

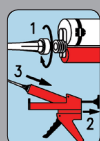
Istruzioni di posa in calcestruzzo cellulare e cemento spugno:



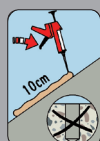
Forare a coda di rondine.



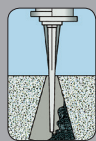
Pulire accuratamente il foro.



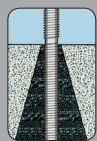
Avvitare il miscelatore statico alla cartuccia.



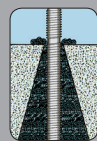
Estrudere min. 10 cm di resina prima dell'utilizzo come scarto.



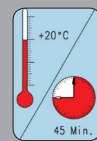
Iniettare partendo dal basso del foro riempiendo min. 2/3 del volume.



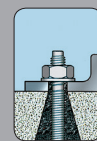
Inserire la barra filettata con leggere rotazioni.



Una piccola fuoriuscita di resina indica il corretto riempimento del foro.

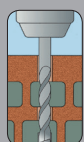


Attesa dell'indurimento in funzione della temperatura.

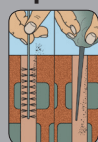


Posizionare l'elemento da fissare e serrare con chiave dinamometrica.

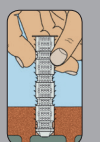
Istruzioni di posa in muratura forata:



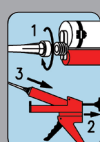
Forare a sola rotazione.



Pulire accuratamente il foro.



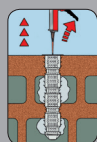
Inserire la bussola a rete.



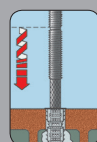
Avvitare il miscelatore statico alla cartuccia.



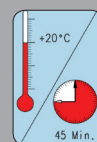
Estrudere min. 10 cm di resina prima dell'utilizzo come scarto.



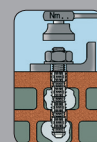
Iniettare partendo dal basso della bussola riempiendo 100% del volume.



Inserire la barra filettata con leggere rotazioni.



Attesa dell'indurimento in funzione della temperatura.



Posizionare l'elemento da fissare e serrare con chiave dinamometrica.

ANCORANTE CHIMICO WIT-VM250 (SOLO 420 ML)

Carichi: Per la definizione esatta dei carichi è necessario effettuare un dimensionamento statico e quindi i parametri di resistenza devono essere calcolati da un tecnico abilitato. A questo scopo si consiglia l'impiego del Tecnical Software Würth, Art. 0990 903 002.

Ø ferro mm	Ø foro mm	Ø spazzolino mm	Ø ugello pneumatico mm	Ø adattatore d'iniezione mm	Ø tubo di prolunga d'iniezione mm
8	12	14	10	11	10
10	14	15,5		13	
12	16	17,5		15	
14	18	19,5	14	17	
16	20	22		19	
18	22	27	17	19	
20	25	27		24	
22	28	30	27	24	16
24	32	34		31	
25	32	34		31	

Ulteriori parametri posa (profondità foro, distanze tra ferri d'armatura etc.) devono essere definiti in un dimensionamento statico.

Componenti del sistema:	
descrizione	Art.
Pompa di pulizia foro	0903 990 001
Ugello pneumatico pulizia foro WIT-DD	0905 499 2..
Tubo pneumatico WIT-SDD	0699 903 ...
Spazzolino metallico a macchina M8	0903 489 0..
Prolunga per spazzolini a macchina	0903 489 111
Portaspazzolino con attacco SDS-plus	0903 489 101
Dima di controllo diametro spazzole	0903 489 099
Prolunga miscelatore WIT-MV	0903 488 12.
Adattatore iniezione WIT-IA	0903 488 0..

Pulizia:

Pulizia dei fori con profondità ≤ 240 mm: 4 soffiate con pompetta + 4 spazzolate con spazzolino metallico + 4 soffiate

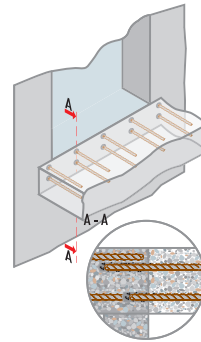
Pulizia dei fori con profondità > 240 mm: 4 soffiate con ugello (min. 6 bar) + 4 spazzolate con spazzolino metallico + 4 soffiate

Impiego REBAR = collegamenti di strutture con ferri di armatura

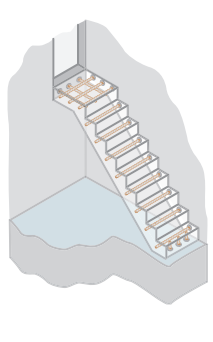
Particolarità: la profondità di ancoraggio è variabile: aumentandola il carico aumenta, riducendola il carico si riduce.



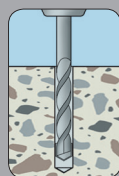
Balconi e solai



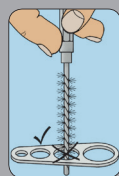
Scale



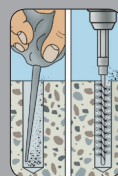
Istruzioni di posa:



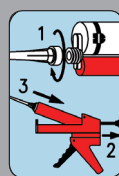
Forare con Ø e profondità prescritti.



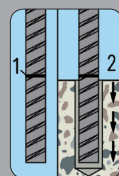
Verificare che lo spazzolino non sia consumato: nella dima deve fare resistenza. In caso contrario utilizzare uno spazzolino nuovo.



Pulizia foro: vedasi sopra.



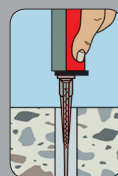
Avvitare il miscelatore statico sulla cartuccia ed inserirla nella pistola.



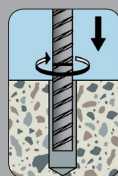
Applicare la marcatura di profondità sulla sul ferro e controllare la profondità del foro.



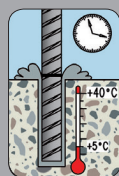
Estrudere min. 10cm di resina prima dell'utilizzo come scarto.



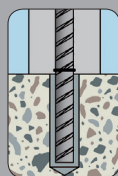
Riempire per 2/3 partendo dal fondo del foro. Fori > 190 mm: montare prolunghie. Fori sopratesta o orizzontali > Ø 240 mm: montare adattatori d'iniezione.



Inserire il ferro fino alla marcatura a mano e con leggere rotazioni.



La resina deve fuoriuscire dal foro, altrimenti sfilare il ferro ed iniettare altra resina. Tempo di indurimento in funzione alla temperatura.



Esecuzione del nuovo getto dopo il tempo di indurimento.

GAMMA ANCORANTI CHIMICI AD INIEZIONE

WIT-PE 500: resina epossidica pura senza stirene potente e per carichi sismici

E' l'unica resina di colore rosso, ha carichi estremamente alti e due Benestare Tecnici Europei, per barre filettate e ferri di armatura (Rebar) nel calcestruzzo. Idonea anche nel legno o per fori carotati.



WIT-VM 250: resina vinilestere senza stirene versatile e per carichi sismici

Carichi elevati e tempi di indurimento brevi. Anche lei è dotata di due Benestare Tecnici Europei ed è idonea anche per impieghi universali in mattoni pieni forati, ma anche nel calcestruzzo cellulare, nel gasbeton e nel legno.



Sistema W-VIZ e WIT-VM 100: resina vinilestere senza stirene con BTE per cls. fessurato e carichi sismici

Sistema specifico per ottenere i carichi massimi in calcestruzzo fessurato grazie alle barre mutlicono.



WIT NORDIC: resina vinilestere senza stirene invernale

Sviluppata appositamente per essere stoccata e utilizzata con temperature fino a -20°C



WIT-EA 150: resina epossidica con stirene il massimo per le pietre bianche

Idonea per calcestruzzo e muratura, ma la sua specialità è la pietra naturale bianca. Infatti, contenente stirene, non lascia aloni.



WIT-PM 200: resina poliestere senza stirene universale e certificata

Con due Benestare Tecnico Europeo, sia per calcestruzzo che per muratura piena e forata.



WIT-P 200: resina poliestere senza stirene universale e valida

Idonea per l'utilizzo universale in calcestruzzo, mattoni pieni e forati.



GAMMA ANCORANTI CHIMICI AD INIEZIONE

Consumo teorico di resina per ancoraggi:

in muratura piena

Ø barra	foro Ø x prof./mm	quantità di riempimento minima/ml	no. fissaggi con una cartuccia da 385 ml	no. fissaggi con una cartuccia da 420 ml	no. fissaggi con una cartuccia da 300 ml
M8	10x80	4	± 80	± 86	± 63
M10	12x90	7	± 50	± 54	± 39
M12	14x110	11	± 30	± 32	± 24
M16	18x125	24	± 12	± 13	± 9
M20	24x170	51	± 5	± 5	± 4
M24	28x210	86	± 3	± 3	± 2

in muratura forata

Ø barra	bussola retinata	bussola filettata	quantità di riempimento minima/ml	no. fissaggi con una cartuccia da 385 ml	no. fissaggi con una cartuccia da 420 ml	no. fissaggi con una cartuccia da 300 ml
M6	12x60	M6x50	4	± 80	± 86	± 63
M8-M12	16x85	M8x80	13	± 25	± 27	± 20
	16x130	M8x80	19	± 15	± 16	± 12
M8-M12	18x95	M8x80	21	± 14	± 15	± 11
M14-M18	20x85	M10x80 M12x80	23	± 13	± 14	± 10

Informazioni sui tipi di resina:

Resine poliestere insature – con o senza stirene:

Resine classiche utilizzate per la produzione di ancorante a 2 componenti con o anche senza stirene.

Gli ancoranti in poliestere sono lavorabili molto facilmente e velocemente e sono dotati tipicamente di una resistenza agli agenti chimici limitata.

Caratteristiche:

- performance: standard
- impiego universale per ancoraggi leggeri/medio pesanti
- formulazione economica
- resistenza agli agenti chimici limitata
- lavorazione semplice e veloce
- possibile odore caratteristico dello stirene

Resine epossiacrilato – con stirene:

derivano dallo sviluppo di resine poliestere insature con stirene. Dimostrano resistenze meccaniche e chimiche superiori alle resine poliestere insature. Il solvente normalmente impiegato è lo stirene.

Caratteristiche:

- performance: alta
- impiego universale: in fori umidi, pietra naturale e legno
- alta resistenza agli agenti chimici, per esempio agli alcali
- lavorazione semplice e veloce
- odore caratteristico dello stirene

Resine vinilestere – senza stirene:

uniscono le buone caratteristiche termiche e meccaniche delle resine epossiacrilato con la facile e veloce lavorazione delle resine poliestere. Sono prive di stirene e si distinguono per la loro altissima resistenza agli agenti chimici.

Caratteristiche:

- performance: molto alta
- impiego universale: soprattutto per fissaggi pesanti in calcestruzzo con barre filettate
- utilizzabile anche in fori umidi
- caratteristiche meccaniche e termiche molto buone
- altissima resistenza agli agenti chimici, per esempio agli alcali
- poco odorante
- lavorazione semplice e veloce

Resine epossidiche pure – senza stirene:

Tutte le caratteristiche sono ottime: elevate resistenze meccaniche, termiche e chimiche. Il loro ritiro è nullo e perciò sono adatte anche per ancoraggi in fori diamantati o con diametri elevati. Per loro natura necessitano di un tempo di indurimento elevato.

Caratteristiche:

- performance: molto alta
- impiego soprattutto per ancoraggi pesanti in calcestruzzo con ferri di ripresa
- utilizzabile anche in fori umidi
- caratteristiche meccaniche e termiche molto buone
- altissima resistenza agli agenti chimici, per esempio agli alcali
- poco odorante
- lavorazione semplice

Principi di tenuta:

Gli ancoranti chimici operano attraverso due principi di ancoraggio: **l'adesione e l'adattamento di forma**; in questo modo non provocano tensione nel sottofondo e consentono:

- fissaggi in prossimità dei bordi e con interassi ridotti
- di sfruttare al massimo le capacità portanti delle murature forate
- di intervenire in muratura forata in situazioni dove altri tasselli non presentano tenuta sufficiente

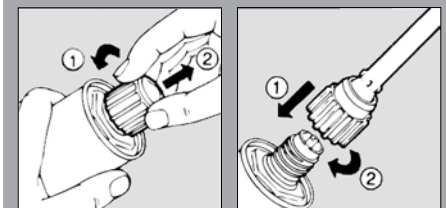
Avvertenze:

- non utilizzare il prodotto dopo la data di scadenza
- non saldare, surriscaldare o tagliare l'elemento metallico inserito nella resina
- estrarre sempre con miscelatore statico completo di elica
- i fori devono essere puliti dalla polvere di foratura

Immagazzinaggio:

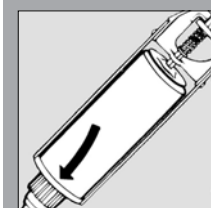
- conservare in luogo fresco e asciutto a temperatura tra +5 e +25 °C al riparo da raggi solari (escluso WIT-Nordic)
- pulendo la punta della cartuccia e mettendo l'apposito tappo, gli ancoranti chimici sono utilizzabili più volte fino alla scadenza indicata

Istruzioni d'uso:



1. Svitare il tappo. Nelle cartucce da estrarre con pistola da silicone va tagliata la clip.

2. Avvitare il miscelatore statico dopo aver controllato la presenza dell'elica.



3. Posizionare la cartuccia nella pistola ed estrarre min. 10 cm di resina come scarto.