

WIT-VM 250, ETAG 1

23.5

Příslušenství pro čištění						
Pro průměr	Jmenovitý ϕ vrtáku d_0 [mm]	Čistící kartáč Obj. č.	Prodlužovací nástavec Obj. č.	Upínací přípravek stroje Obj. č.	Vyfukovací pumpa Obj. č.	Bal./ks
M8	10	0905 499 001	0905 499 111	Šestihran: 0905 499 101 SDS plus: 0905 499 102	0903 990 001	1
M10	12	0905 499 002				
M12	14	0905 499 003				
M16	18	0905 499 004				
M20	24	0905 499 005				
M24	28	0905 499 008				

Beton s trhlinami, bez trhlin: Údaje o výkonu a montážní parametry																
Rozsah teplot: 24 °C ¹⁾ /40 °C ²⁾				(rozsahy teploty 50 °C/80 °C a 72 °C/120 °C viz ETA-12/0164)												
Podklad pro kotvení: Suchý a vlhký beton				(podklad pro kotvení: vodou vyplněný vyvrtaný otvor viz ETA-12/0164)												
Pevnost betonu v tlaku: C20/25																
Průměr hmoždinky				M8			M10			M12			M16			
Efektivní hloubka kotvení		h_{ef} [mm]		60	80	160	60	90	200	70	110	240	80	125	320	
Popraskaný beton, tažená zóna ETAG 1																
Dovolené tahové zatížení ³⁾ (jednotlivá hmoždinka bez ovlivnění okrajů)	Ocel pozinkovaná, 5.8	$N_{schvál.}$ [kN]	2,4	3,2	6,4	3,7	5,6	12,5	5,8	9,1	19,7	8,8	13,7	35,1		
	Ocel pozinkovaná, 8.8	$N_{schvál.}$ [kN]	2,4	3,2	6,4	3,7	5,6	12,5	5,8	9,1	19,7	8,8	13,7	35,1		
	Nerezavějící ocel A4 a HCR	$N_{schvál.}$ [kN]	2,4	3,2	6,4	3,7	5,6	12,5	5,8	9,1	19,7	8,8	13,7	35,1		
Dovolené smykové zatížení ³⁾ (jednotlivá hmoždinka bez ovlivnění okrajů)	Ocel pozinkovaná, 5.8	$V_{schvál.}$ [kN]	5,1	5,1	5,1	8,6	8,6	8,6	12,0	12,0	12,0	21,1	22,3	22,3		
	Ocel pozinkovaná, 8.8	$V_{schvál.}$ [kN]	5,7	7,7	8,6	9,0	13,1	13,1	13,8	19,4	19,4	21,1	32,0	36,0		
	Nerezavějící ocel A4 a HCR	$V_{schvál.}$ [kN]	5,7	6,0	6,0	9,0	9,2	9,2	13,7	13,7	13,7	21,1	25,2	25,2		
Nepopraskaný beton																
Dovolené tahové zatížení ³⁾ (jednotlivá hmoždinka bez ovlivnění okrajů)	Ocel pozinkovaná, 5.8	$N_{schvál.}$ [kN]	7,2	8,6	8,6	9,0	13,4	13,8	11,7	19,7	20,0	14,4	28,0	37,1		
	Ocel pozinkovaná, 8.8	$N_{schvál.}$ [kN]	7,2	9,6	13,8	9,0	13,4	21,9	11,7	19,7	31,9	14,4	28,0	59,5		
	Nerezavějící ocel A4 a HCR	$N_{schvál.}$ [kN]	7,2	9,6	9,9	9,0	13,4	15,7	11,7	19,7	22,5	14,4	28,0	42,0		
Dovolené smykové zatížení ³⁾ (jednotlivá hmoždinka bez ovlivnění okrajů)	Ocel pozinkovaná, 5.8	$V_{schvál.}$ [kN]	5,1	5,1	5,1	8,6	8,6	8,6	12,0	12,0	12,0	22,3	22,3	22,3		
	Ocel pozinkovaná, 8.8	$V_{schvál.}$ [kN]	8,6	8,6	8,6	13,1	13,1	13,1	19,4	19,4	19,4	34,4	36,0	36,0		
	Nerezová ocel A4 a HCR	$V_{schvál.}$ [kN]	6,0	6,0	6,0	9,2	9,2	9,2	13,7	13,7	13,7	25,2	25,2	25,2		
Jmenovitý ϕ vrtáku	d_0 [mm]	10			12			14			18					
Hloubka vrtaného otvoru / Kotevní hloubka	h_0/h_{ef} [mm]	60	80	160	60	90	200	70	110	240	80	125	320			
Minimální vzdálenost od okraje	c_{min} [mm]	40			50			60			80					
Minimální osová vzdálenost	s_{min} [mm]	40			50			60			80					
Minimální tloušťka základního materiálu	h_{min} [mm]	100	110	190	100	120	230	100	140	270	116	161	356			
Průchozí otvor v napojovaném dílu	d_{\leq} [mm]	9			12			14			18					
Točivý moment při kotvení	$T_{inst} \leq$ [Nm]	10			20			40			80					

1) Maximální teplota dlouhodobě

2) Maximální teplota krátkodobě

3) Zohledněny jsou dílčí bezpečnostní koeficienty odporů upravené ve schválení i dílčí bezpečnostní koeficient působení

$\gamma_F = 1,4$. Při kombinaci tahových a smykových zatížení, při vlivu okrajů a u skupin hmoždinek dodržujte prosím EOTA Technická zpráva TR029 "Design of Bonded Anchors".