

Produktinformation:

Anchor Extreme 294

Reaktiv harpiks mørtel; styrenfri.**Produktbeskrivelse & anvendelse:**

Anchor Extreme 294 er en styrenfri forankringsmasse af høj kvalitet til kemisk indstøbning af gevindstænger i forskellige byggematerialer.

Anchor Extreme 294 sikrer en høj bæreevne.

Patronen anvendes uden brug af andet værktøj end fugepistol og sikrer en nem og hurtig blanding af produktet.

Anchor Extreme 294 kan anvendes i byggematerialer af beton, let beton m.m.

Produktet er en deklareret vare i Supply Chain Declaration Portal (SCDP) for Nybyggeri generation 3 & 4.

Produktet er godkendt iht. EAD 330499-01-0601

**Fysiske / kemiske data:****Lim:**

Type:

Kemisk hærdende, 2-komponent, styrenfri

Fungicidbehandlet:

Nej

Konsistens:

Pasta

Holdbarhed:

18 måneder i uåbnet emballage ved tør og kølig opbevaring.

Emballage:

Varenr.	Størrelse	Farve	DB-nr.	
29433	300 ml	10 patroner pr. karton	Grå	2351215

Limfuge:

Brudstyrke:

Se tabel side 3

Brudforlængelse:

Se tabel side 3

Bestandighed:

Temperatur: til +80°C, kortvarigt op til 120°C

Klimatisk ældning: god

Kemisk modstandsdygtighed: høj



Brugsanvisning for beton & massiv sten:

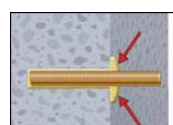
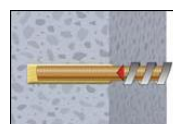
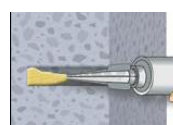
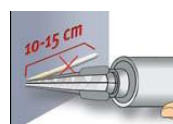
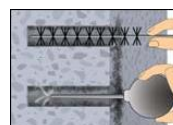
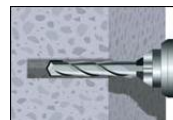
Anvendelse: Fastgørelseselementer med krav om høj bæreevne i beton, porøs beton og letbeton. Velegnet til fastgørelsespunkter tæt på kanten, idet fastgørelsen er fri for ekspanderende kræfter. Produktet er tillige velegnet som reparations mørtel eller lim til beton elementer. Anvendes til fastgørelse af gevindstænger, gevindkraver, forstærket stænger, profiler etc.

Fordele: Produktet kan anvendes i diverse massive sten, og til fastgørelse af materialer af galvaniseret stål, rustfri stål og høj-korrosions-modstandsdygtigt stål. Forankringsmassen forsegler det borede hul, og forhindrer vand i at trænge ind. Forankringsmassen kan nøjagtigt doseres ved hjælp af den angivne måleenhed. Patronen kan anvendes i hele dens levetid, så længe man skifter blanderøret, eller forsegler patronen med den medfølgende lukkeanordning efter anvendelse.

Temperatur: Anchor Extreme 294 kan anvendes i temperaturer fra +5°C (luft og materiale) - se hærdningsprocestabellen på side 3.
Patronens temperatur skal være min. +5°C max.+25°C

Påføring:

1. Bor et hul med et slagbor, så hullet er 2 mm større i diameter, fx 18 mm ved M16
2. Rens det borede hul (pust: 4x, børst: 4x, pust: 4x)
3. Skru blanderør på patronen (posen skal ikke åbnes)
4. Tryk 10 cm af produktet ud, og smid det ud
5. Startende bagest i hullet, fyld hullet fuldstændigt
6. Skrue gevindstangen langsomt i og helt i bund
7. Check at der kommer forankringsmasse ud, når gevindstangen er skruet helt i bund
8. Observer hærdetiden
9. Installer ønsket komponent, påfør moment



Performance data / standard applikationer for revnet og ikke-revnet beton:

Injektionssystem Anchor Extreme 294 med gevindstang klasse 5.8

Største tilladelige belastning for et anker i beton C20/25.

Ved dimensionering skal godkendelsesdokumentet ETA-21/0242 anvendes, hvori der findes yderligere data.

Gevind type (5.8)	Min. effektiv forankringsdybde $h_{ef,min}$ [mm]	Min. effektiv forankringsdybde $h_{ef,max}$ [mm]	Min bygningsdel stykkelse h_{min} [mm]	Max tilspændingsmoment $T_{inst,max}$ [Nm]	Revnet Beton				Ikke-revnet Beton			
					Tilladelig træklast N_{perm} [kN]	Tilladlig tværlast V_{perm} [kN]	Min indbyrdes afstand S_{min} [mm]	Min kantafstand C_{min} [mm]	Tilladelig træklast N_{perm} [kN]	Tilladlig tværlast V_{perm} [kN]	Min indbyrdes afstand S_{min} [mm]	Min kantafstand C_{min} [mm]
M6	50		100	5,0					3,4	2,9	40	40
		72	102	5,0					4,8	2,9	40	40
M8	60		100	10,0					6,6	5,1	40	40
		160	190	10,0					8,7	5,1	40	40
M10	60		100	20,0	4,5	8,6	45	45	8,2	8,6	45	45
		200	230	20,0	13,8	8,6	45	45	13,8	8,6	45	45
M12	70		100	40,0	6,3	12,0	55	55	11,5	12,0	55	55
		240	270	40,0	20,1	12,0	55	55	20,1	12,0	55	55
M16	80		116	60,0	9,6	22,3	65	65	14,3	22,3	65	65
		320	356	60,0	37,4	22,3	65	65	37,4	22,3	65	65
M20	90		138	120,0	12,2	29,3	85	85	17,1	34,9	85	85
		400	448	120,0	54,9	34,9	85	85	58,3	34,9	85	85
M24	96		152	150,0					18,8	45,2	105	105
		480	536	150,0					84,0	50,9	105	105
M27	108		168	200,0					22,5	54,0	125	125
		540	600	200,0					109,3	65,7	125	125
M30	120		190	300,0					26,3	63,2	140	140
		600	670	300,0					133,6	80,6	140	140

Hærdeproces

Temperaturen i materialet/patronen*	Arbejdstid (min.)	Hærdning afsluttet Tørt materiale (time/min.)	Hærdning afsluttet Vådt materiale (time/min.)
+5/5°C	15	1,5 t.	3 t.
+10/10°C	8	1 t.	2 t.
+15/15°C	5	1 t.	2 t.
+20/20°C	2,5	45 min.	90 min.
+25/25°C	2	45 min.	90 min.
+30/25°C	2	45 min.	90 min.
+35/25°C	1,5	30 min.	60 min.
+40/25°C	1,5	30 min.	60 min.

*patron min +5°C.

Sikkerhed:

Se produktets sikkerhedsdatablad.

Vore informationer er baseret på omfattende laboratorieforsøg der har til hensigt at hjælpe brugeren til at finde bedst mulige produkt og arbejdsmetode. Da brugerens arbejdsforhold ligger uden for vor kontrol, kan vi ikke påtage os ansvaret for de resultater, der opnås ved produktets anvendelse. Oplysningerne i dette produktinformationsblad er retningsgivende typiske værdier, og er således ikke produktspecifikationer. Der henvises i øvrigt til vore almindelige salgs- og leveringsbetingelser.

DANA LIM A/S - KØBENHAVNSVEJ 220 - DK-4600 KØGE – DANMARK – INFO@DANALIM.DK

TLF. 56 64 00 70 - TEKNISK SERVICE TLF. 56 64 00 75