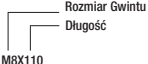


DANE TECHNICZNE

KOTWIENIE PRĘTÓW GWINTOWANYCH

OZNACZENIE  MBX110	Ø WIERCENIA [MM]	Ø OTWORU MOCOWANEGO ELEMENTU [MM]	GŁĘBOKOŚĆ WIERCENIA [MM]	GŁĘBOKOŚĆ KOTWIENIA [MM]	GRUBOŚĆ ELEMENTU [MM]	MOMENT OBROTOWY [Nm]	IŁOŚĆ ZAMOCOWAŃ NA KARTUSZ 450 ML [SZTUK]
MBX110	10	9	80	80	15	10	145
M10X130	12	12	90	90	20	20	90
M12X160	14	14	110	110	25	30	54
M16X190	18	18	125	125	35	60	29
M20X260	25	22	170	170	65	120	11
M24X300	28	26	210	210	63	200	7
M30X380	35	33	280	280	70	400	3

KOTWIENIE PRĘTÓW ZBROJENIOWYCH

Ø PRĘTA [MM]	Ø WIERCENIA UDAROWEGO [MM]	MIN. GŁĘBOKOŚĆ KOTWIENIA [MM]	IŁOŚĆ ZAMOCOWAŃ NA KARTUSZ 450 ML [SZTUK]	IŁOŚĆ ZAMOCOWAŃ NA KARTUSZ 900 ML [SZTUK]
8	10	113	102	205
10	12	142	57	113
12	15	170	30	60
14	18	198	30	60
16	20	227	13	26
20	25	284	7	13
25	30	354	4	7
28	35	397	2	5
32	40	454	2	3
40	50	567	-	2

CZASY UTWARDZANIA

TEMPERATURA PODŁOŻA	MAKS. CZAS DO ZAMOCOWANIA PRĘTA	CZAS UTWARDZANIA W SUCHYM BETONIE	CZAS UTWARDZANIA W MOKRYM BETONIE
+5°C AŻ +9°C	20 MIN.	30 HOD.	60 HOD.
+10°C AŻ +19°C	14 MIN.	23 HOD.	46 HOD.
+20°C AŻ +24°C	11 MIN.	16 HOD.	32 HOD.
+25°C AŻ +29°C	8 MIN.	12 HOD.	24 HOD.
+30°C AŻ +39°C	5 MIN.	8 HOD.	16 HOD.
+40°C	5 MIN.	6 HOD.	12 HOD.