

MIT600RE Čistý epoxid, epoxidová malta



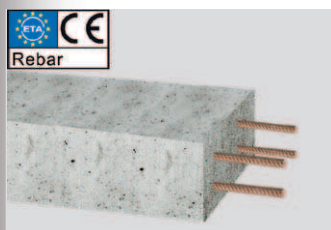
ETA osvědčení

Evropské technické osvědčení varianta 1 pro beton bez trhlin i trhlinový, se svorníkem a dodatečnou armovací výztuží



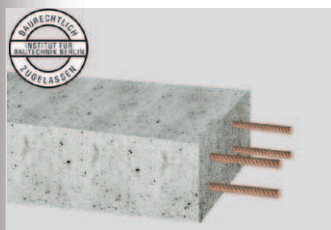
ETA osvědčení

Evropské technické osvědčení (ETA) varianta 7, pro otvory vrtané diamantovým vrtákem v netrhlinovém betonu



ETA osvědčení

Evropské technické osvědčení (ETA) pro montáž dodatečné výztuže



DIBT osvědčení

Německé národní osvědčení pro dodatečnou výztuž



MIT60ORE Čistý epoxid, epoxidová malta



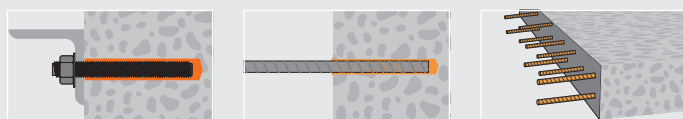
Charakteristiky

- Evropské technické osvědčení varianta 1 pro beton bez trhlin i trhlinový, se svorníkem a dodatečnou armovací výztuží
- Evropské technické osvědčení (ETA) varianta 7, pro otvory vrtané diamantovým vrtákem v netrhlinovém betonu
- Evropské technické osvědčení (ETA) pro montáž dodatečné výztuže
- Německé národní osvědčení pro dodatečnou výztuž
- ICC-ES Report ESR-3411
- Třída požární odolnosti F30-F120
- Protipožární odolnost F30-F240 (výztuž)
- Bez VOC dle švýcarské legislativy a certifikované A+ dle DEVL 1101903D / DEVL 1104875A
- LEED - Zpráva o zkoušce
- Certifikováno na pitnou vodu
- Kotvy mohou být také použity při seismické aktivitě v síle kategorie C1
- Aplikace i ve vlhkých a vodou zaplněných vyvrtaných otvorech
- Měnitelná usazovací hloubka
- Čas dostatečný pro plnění velkých a hlubokých otvorů
- Spolehlivá fixace
- Vhodné pro montáž nad hlavou (do stropu)
- Životnost: 24 měsíců
- Barva malty: šedá
- Vnitřní aplikace (zinkováno), vnější aplikace (nerez ocel)



Příklady použití

dodatečná montáž výztuže, ocelové konstrukce, profily, v blízkosti stropu, rekonstrukce



Teploty

	≥ +5°C	≥ +10°C	≥ +20°C	≥ +30°C	≥ +40°C
Pracovní doba v min. (t _{gel})	120	90	30	20	12
Doba vytvrzení, suchý otvor / v hodinách (t _{cure})	50	30	10	6	4
Doba vytvrzení, vlhký otvor / v hodinách (t _{cure})	100	60	20	12	8

Montáž



Katalogové číslo	Popis	Jazyky	Obsah	Balení	Množství na paletě
1710001	Kartuš včetně 1 míchadla	DE/GB	385	12	480

MIT60ORE Čistý epoxid, 385 ml kartuš



Katalogové číslo	Popis	Jazyky	Obsah	Balení	Množství na paletě
1710010	Kartuš včetně 1 míchadla	DE/GB	585	12	480

MIT60ORE Čistý epoxid, 585 ml kartuš



MIT600RE Čistý epoxid, 1400 ml kartuš

Katalogové číslo	Popis	Jazyky	Obsah	Balení	Množství na paletě
1710012	Kartuše včetně 1 míchadla	DE/GB/FR/IT/PL	1400	5	200

MIT-K Systémový kufr

Katalogové číslo	Obsah	Pro	Balení	Množství na paletě
1710110	Vrtací stojan Pumpa Infračervený teploměr Kartáče Rozměr kartáče Čistící příslušenství	MIT-SE Plus MIT600RE (REBAR)	1	20

MIT600RE s MIT-S(r) a MIT-G(r) dle ETA 09/0340

	Vyrtaný otvor \varnothing mm	Minimální usazovací hloubka v mm	Maximální usazovací hloubka v mm	Hloubka vyrtaného otvoru mm	Využitelná délka mm	Otvor vyrtaný v připevňovaném materiálu mm	Kartáček \varnothing mm	Min. osová vzdálenost ukotvení mm	Min. vzdálenost od okraje mm	Utahovací moment (Nm)
	d_0	h_{ef} min	h_{ef} max	h_0	t_{fix}	d_i	d_b	s_{min}	c_{min}	T_{opt} max
Příklepové vrtání, M8	10	60	96	= hef	0 - 1500	9	12	40	40	10
Příklepové vrtání, M10	12	60	120	= hef	0 - 1500	12	14	50	50	20
Příklepové vrtání, M12	14	70	144	= hef	0 - 1500	14	16	60	60	40
Příklepové vrtání, M16	18	80	192	= hef	0 - 1500	18	20	80	80	80
Příklepové vrtání, M20	24	90	240	= hef	0 - 1500	22	26	100	100	120
Příklepové vrtání, M24	28	96	288	= hef	0 - 1500	26	30	120	120	160
Příklepové vrtání, M27	32	108	324	= hef	0 - 1500	30	34	135	135	180
Příklepové vrtání, M30	35	120	360	= hef	0 - 1500	33	37	150	150	200

MIT600RE s výztuží jako kotvou dle ETA 09/0340

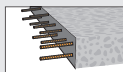
	Vyrtaný otvor \varnothing mm	Minimální usazovací hloubka v mm	Maximální usazovací hloubka v mm	Hloubka vyrtaného otvoru mm	Kartáček \varnothing mm	Min. osová vzdálenost ukotvení mm	Min. vzdálenost od okraje mm
	d_0	h_{ef} min	h_{ef} max	h_0	d_b	s_{min}	c_{min}
Příklepové vrtání, \varnothing 8	12	60	96	= hef	14	40	40
Příklepové vrtání, \varnothing 10	14	60	120	= hef	16	50	50
Příklepové vrtání, \varnothing 12	16	70	144	= hef	18	60	60
Příklepové vrtání, \varnothing 14	18	75	168	= hef	20	70	70
Příklepové vrtání, \varnothing 16	20	80	192	= hef	22	80	80
Příklepové vrtání, \varnothing 20	24	90	240	= hef	26	100	100
Příklepové vrtání, \varnothing 25	32	100	300	= hef	34	125	125
Příklepové vrtání, \varnothing 28	35	112	336	= hef	37	140	140
Příklepové vrtání, \varnothing 32	40	128	384	= hef	41.5	160	160

MIT600RE s MIT-S(r) a MIT-G(r) dle ETA 12/0178

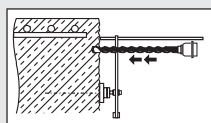
	Vyrtaný otvor \varnothing mm	Minimální usazovací hloubka v mm	Maximální usazovací hloubka v mm	Hloubka vyrtaného otvoru mm	Využitelná délka mm	Otvor vyrtaný v připevňovaném materiálu mm	Kartáček \varnothing mm	Min. osová vzdálenost ukotvení mm	Min. vzdálenost od okraje mm	Utahovací moment (Nm)
	d_0	h_{ef} min	h_{ef} max	h_0	t_{fix}	d_i	d_b	s_{min}	c_{min}	T_{opt} max
Diamantové vrtání, M10	12	60	200	= hef	0 - 1500	12	14	50	50	20
Diamantové vrtání, M12	14	70	240	= hef	0 - 1500	14	16	60	60	40
Diamantové vrtání, M16	18	80	320	= hef	0 - 1500	18	20	80	80	80
Diamantové vrtání, M20	24	90	400	= hef	0 - 1500	22	26	100	100	120
Diamantové vrtání, M24	28	96	480	= hef	0 - 1500	26	30	120	120	160

MIT600RE s výztuží jako kotvou dle ETA 12/0178

	Vyrtaný otvor \varnothing mm	Minimální usazovací hloubka v mm	Maximální usazovací hloubka v mm	Hloubka vyrtaného otvoru mm	Kartáček \varnothing mm	Min. osová vzdálenost ukotvení mm	Min. vzdálenost od okraje mm
	d_0	$h_{ef} \text{ min}$	$h_{ef} \text{ max}$	h_0	d_b	s_{min}	c_{min}
Diamantové vrtání, \varnothing 10	14	60	200	= hef	16	50	50
Diamantové vrtání, \varnothing 12	16	70	240	= hef	18	60	60
Diamantové vrtání, \varnothing 14	18	75	280	= hef	20	70	70
Diamantové vrtání, \varnothing 16	20	80	320	= hef	22	80	80
Diamantové vrtání, \varnothing 20	24	90	400	= hef	26	100	100
Diamantové vrtání, \varnothing 25	32	100	500	= hef	34	125	125

MIT600RE pro dodatečnou instalaci výztuže dle ETA 12/0546

	Vyrtaný otvor \varnothing mm	Kartáček \varnothing mm	Minimální kotvení délka v mm	Minimální délka v mm	Maximální instalační délka v mm	Minimální vzdálenost mezi vloženou olnutou a stávající výztuží v mm	Maximální vzdálenost mezi vloženou olnutou a stávající výztuží v mm
	d_0	d_b	$l_{b,min}$	$l_{0,min}$	l_{max}		
\varnothing 8	12	14	113	200	1000	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$
\varnothing 10	14	16	142	200	1000	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$
\varnothing 12	16	18	170	200	1200	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$
\varnothing 14	18	20	198	210	1400	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$
\varnothing 16	20	22	227	240	1600	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$
\varnothing 20	25	27	284	300	2000	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$
\varnothing 22	28	30	312	330	2000	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$
\varnothing 24	32	34	340	360	2000	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$
\varnothing 25	32	34	354	375	2000	$\geq 5 ds / \geq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 ds$

Typ vrtání

	Povolení bez vrtacího stojanu	Povolení s vrtacím stojanem
Příklepové vrtání, $< 25 \text{ mm}$	$30 \text{ mm} + 0.06 \times lv \geq 2 ds$	$30 \text{ mm} + 0.02 \times lv \geq 2 ds$
Příklepové vrtání, $= 25 \text{ mm}$	$40 \text{ mm} + 0.06 \times lv \geq 2 ds$	$40 \text{ mm} + 0.02 \times lv \geq 2 ds$
Vrtání stlačeným vzduchem, $< 25 \text{ mm}$	$50 \text{ mm} + 0.08 \times lv$	$50 \text{ mm} + 0.02 \times lv$
Vrtání stlačeným vzduchem, $= 25 \text{ mm}$	$60 \text{ mm} + 0.08 \times lv$	$60 \text{ mm} + 0.02 \times lv$