



POLYFIXER EP

M28

VERSIÓN: 130920
Pág: 1/12

MORTERO DE INYECCIÓN EPOXI PURO

DESCRIPCIÓN

Polyfixer EP es un mortero epoxi de inyección para materiales macizos. Adecuado para agujeros secos o húmedos.

Se utiliza en hormigón, piedra, ladrillos macizos en una amplia gama de aplicaciones: fijación de puertas, barandas, barandillas, persianas, toldos, antenas, señales, bandejas portacables, maquinaria industrial, vallas protectoras, estructuras de acero...

También es adecuado para aplicaciones estructurales con varillas de refuerzo en trabajos de nueva construcción, restauración y montaje de elementos prefabricados de hormigón.

CARACTERÍSTICAS

- Anclaje químico para uso en conexiones de barras corrugadas post-instaladas diseñado de acuerdo con EN 1992-1-1 (Eurocódigo 2)
- Anclaje químico para uso en hormigón no carbonatado C12/15 – C50/60 de acuerdo con EN206-1
- Instalación en hormigón seco o húmedo
- No tiene contracción, se puede utilizar en agujeros de gran tamaño
- Exento de estireno, bajo nivel de olor
- Tixotrópico, puede ser aplicado en dirección horizontal o vertical

CERTIFICACIONES

- **ETA 13/0812** -> Guías técnicas: ETAG001-Part5-TR023
- Evaluación de Resistencia al fuego con barras corrugadas post-instaladas
- Test de fatiga, sometido a carga sostenida de tracción UNE-EN 1544:2006

DISPONIBILIDAD

- 400 ml cartucho doble (ratio 1:1)
- 600 ml cartucho doble (ratio 1:1)

PROPIEDADES FÍSICAS

- Naturaleza: epoxi / sistema con aminas alifáticas
- Color de la mezcla: gris (Comp. A: blanco; Comp. B: negro)
- Peso específico: 1,6 kg/l a 20 °C
- Resistencia a compresión (EN 196-1) -> 94'0 MPa
- Resistencia a compresión (EN 12190) -> 93'5 MPa
- Resistencia flexión (EN 12190) -> 43'1 MPa
- VOC (ASTM D 2369) -> 2.0 gr/l Mezcla de Aplicación

ACCESORIOS

- A fin de evitar que queden cavidades de aire, si la profundidad de embebido h_{ef} es superior a la boquilla mezcladora, acoplarle un tubo de extensión de longitud apropiada para alcanzar el fondo del agujero taladrado y acoplarle una boquilla aplicadora del mismo diámetro que el agujero taladrado, para agujeros con un diámetro mayor que 14 mm.
- Boquilla mezcladora estándar para agujeros con $h_{ef} \leq 1m$
- Boquilla mezcladora de alta fluencia para agujeros con $h_{ef} > 1m$
- Pistola extrusora de doble émbolo
- Cepillos metálicos
- Bomba de aire, recomendamos el uso de aire comprimido libre de aceite a una presión mínima de 6 bars.

TIEMPOS DE MANIPULACIÓN Y CURADO

Temperatura material base (°C)	5	10	20	30	40
Tiempo manipulación	60'	50'	30'	15'	8'
Tiempo secado*	16h	12h	3h	2h	1,5h
Tiempo de carga en seco	33h	24h	6h	4h	3h
Tiempo de carga en húmedo	50h	36h	9h	6h	4h

La temperatura mínima del Polyfixer en el momento de la inyección es +10°C

La temperatura mínima del hormigón en el momento de la inyección es +5°C y máximo +40°C

* tiempo en alcanzar el 25% carga máxima

VARILLAS ROSCADAS -> DESIGNACIÓN Y MATERIALES

Parte	Designación	Material
Acero zincado		
1	Varilla roscada	Acero, galvanizado $\geq 5 \mu\text{m}$ conforme EN ISO 4042:1999 Clase de calidad 5.8 or 8.8 conforme EN ISO 898-1:1999
2	Arandela EN ISO 887:2000, EN ISO 7089:2000, EN ISO 7094:2000	Acero, galvanizado $\geq 5 \mu\text{m}$ conforme EN ISO 4042:1999
3	Tuerca hexagonal EN ISO 4032:2000	Acero, galvanizado $\geq 5 \mu\text{m}$ conforme EN ISO 4042:1999 Clase de calidad 5 o 8 conforme EN ISO 20898-2:1993
Acero inoxidable		
1	Varilla roscada	Acero inoxidable 1.4401, 1.4404 o 1.4571 Clase de calidad 70 or 80 conforme EN ISO 3506:1997
2	Arandela EN ISO 887:2000, EN ISO 7089:2000, EN ISO 7094:2000	
3	Tuerca hexagonal EN ISO 4032:2000	

VARILLAS ROSCADAS -> PARÁMETROS DE INSTALACIÓN Y PRESTACIONES EN HORMIGÓN

Anclaje	Instalación					Resistencia característica N_{Rk}	Resistencia de diseño	Cargas admisibles hormigón C20/25	
	Varilla	Diámetro de broca d_0	Profundidad agujero h_{ef}	Distancia estándar bordes C_{Cr}	Distancia estándar anclajes S_{Cr}			Par de apriete T_{inst}	Tracción [kN]
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[N.m]	Tracción [kN] varilla 10.9 varilla 8.8	Tracción [kN] varilla 10.9	Tracción [kN] varilla 10.9	Cortante [kN] varilla 10.9
M8	10	80	120	240	10	33,8 29,0	16,1	11,5	13,2
M10	12	90	135	270	20	49,0 45,0	23,3	16,7	20,7
M12	14	110	165	330	40	74,8 65,0	35,6	25,4	29,9
M16	18	125	188	375	80	102,0 102,0	48,6	34,7	55,9
M20	24	170	255	510	120	166,0 166,0	79,0	56,5	85,7

BARRAS CORRUGADAS -> DESIGNACIÓN Y MATERIALES

Barra corrugada de acuerdo con EN1992-1-1. Resumen de EN 1992-1-1 Anexo C, tablas C.1 y C.2N

Forma del producto		Barras y redondos desenrollados	
Clase		B	C
Límite elástico característico f_{yk} o $f_{0,2k}$ (N/mm ²)		400 a 600	
Valor mínimo de $k = (f/f_y)_k$		$\geq 1,08$	$\geq 1,15$ $< 1,35$
Deformación unitaria característica a fuerza máxima ϵ_{uk} (%)		$\geq 5,0$	$\geq 7,5$
Capacidad de doblado		Ensayo de doblado / desdoblado	
Desviación máxima de la masa nominal (barra individual) %	Tamaño nominal de la barra (mm)		
	≤ 8 > 8	$\pm 6,0$ $\pm 4,5$	
Adherencia: Área mínima relative de corrugas $f_{R,min}$	Tamaño nominal de la barra (mm)		
	8 to 12 >12	0,040 0,056	

La altura de las corrugas de la barra deben encontrarse en el rango de $0,05 \cdot d \leq h \leq 0,07 \cdot d$.

(d: diámetro nominal de la barra; h: altura de la corruga de la barra).

BARRAS CORRUGADAS -> PARÁMETROS DE INSTALACIÓN

Diámetro de la barra corrugada (mm)	$\phi 8$	$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 14$	$\phi 16$	$\phi 20$	$\phi 25$	$\phi 28$	$\phi 32$
HD Diámetro nominal del agujero DD taladrado d_0 [mm]	12	14	16	18	20	25	30	35	40
HD Longitud mínima de anclaje, $l_{b,min}$ DD [mm]	175	215	260	300	345	430	535	600	685
HD Longitud mínima de solape, $l_{0,min}$ [mm] DD	300	300	300	315	360	450	565	630	720
HD Profundidad máxima del anclaje, $l_{v,max}$ DD [mm]	700	900	1000	1000	1400	1800	2000	2000	2000
HD Recubrimiento mínimo de hormigón, min c [mm]	72	84	96	108	114	138	150	150	150
DD Recubrimiento mínimo de hormigón, min c [mm]	106	122	138	154	162	194	210	210	210
HD Diámetro cepillo [mm] DD	14	16	19	20	22	22	32	37	44

HD taladro percutor, DD taladro con corona de diamante

BARRAS CORRUGADAS -> PRESTACIONES EN HORMIGÓN

Valores de diseño de la resistencia última de diseño f_{bd} de acuerdo con EN 1992-1-1 empleando taladro percutor

Barra corrugada ϕd_s [mm]	Clase hormigón								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
$\phi 8$ a $\phi 28$	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
$\phi 32$	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,4	3,7	4,0

Valores de diseño de la resistencia última de diseño f_{bd} de acuerdo con EN 1992-1-1 empleando taladro con corona de diamante (corte vía seca y húmeda).

Barra corrugada ϕd_s [mm]	Clase hormigón								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
$\phi 8$ a $\phi 18$	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
$\phi 20$	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,0
$\phi 25$	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,4	3,7	4,0
$\phi 28$	1,6	2,0	2,3	2,7	2,7	3,0	3,0	3,4	3,4
$\phi 32$	1,6	2,0	2,0	2,3	2,3	2,3	2,7	2,7	2,7

Valores de diseño para la conexión de anclajes

Valores pre-calculados para anclajes con mortero de inyección Polyfixer EP. Ejemplos de longitud de anclaje¹⁾ para barras corrugadas ($f_{y,k} = 500$ N/mm²) con clase de hormigón C20/25 (de acuerdo con los valores f_{bd}). Valores para técnicas de taladrado con **taladro percutor (HD)**.

Barra Ø	$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3 = \alpha_4 = \alpha_5 = 1,0$			$\alpha_1 = \alpha_3 = \alpha_4 = 1,0$ α_2 o $\alpha_5 = 0,7$		
	Longitud de anclaje l_{bd}	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$	Longitud de anclaje l_{bd}	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$
[mm]	[mm]	[kN]	[ml]	[mm]	[kN]	[ml]
8	175	10,12	13	175	10,12	13
	225	13,01	17	195	11,27	15
	275	15,90	21	215	12,43	16
	325	18,79	25	235	13,58	18
	378	21,85	29	265	15,30	20
10	215	15,54	19	215	15,54	19
	280	20,23	25	245	17,70	22
	345	24,93	31	275	19,87	25
	410	29,63	37	305	22,04	28
	473	34,15	43	331	23,90	30
12	260	22,54	27	260	22,54	27
	335	29,05	35	290	25,15	31
	410	35,55	43	320	27,75	34
	485	42,05	51	350	30,35	37
	567	49,17	60	397	34,42	42
14	300	30,35	36	300	30,35	36
	390	39,45	47	340	34,39	41
	480	48,56	58	380	38,44	46
	570	57,66	69	420	42,49	51
	662	66,93	80	463	46,85	56
16	345	39,89	47	345	39,89	47
	445	51,45	60	390	45,09	53
	545	63,01	74	435	50,29	59
	645	74,57	88	480	55,49	65
	756	87,42	103	529	61,19	72
20	430	62,14	91	430	62,14	91
	560	80,93	119	490	70,81	104
	690	99,71	146	550	79,48	117
	820	118,50	174	610	88,15	129
	945	136,59	200	662	95,61	140
25	535	96,64	139	535	96,64	139
	695	125,55	180	605	109,29	157
	855	154,45	222	675	121,93	175
	1015	183,35	263	745	134,58	193
	1181	213,42	306	827	149,40	214

Barra Ø	$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3 = \alpha_4 = \alpha_5 = 1,0$			$\alpha_1 = \alpha_3 = \alpha_4 = 1,0 \alpha_2 \text{ o } \alpha_5 = 0,7$		
	Longitud de anclaje l_{bd}	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$	Longitud de anclaje l_{bd}	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$
[mm]	[mm]	[kN]	[ml]	[mm]	[kN]	[ml]
28	600	121,39	249	600	121,39	249
	780	157,81	324	680	137,58	283
	960	194,23	399	760	153,76	316
	1140	230,64	474	840	169,95	349
	1323	267,72	550	926	187,40	385
32	685	158,39	372	685	158,39	372
	890	205,79	483	775	179,20	421
	1095	253,19	594	865	200,01	470
	1300	300,59	706	955	220,82	518
	1512	349,67	821	1059	244,77	575

Valores de diseño para la conexión de anclajes

Valores pre-calculados para anclajes con mortero de inyección Polyfixer EP. Ejemplos de longitud de anclaje¹⁾ para barras corrugadas ($f_{y,k} = 500 \text{ N/mm}^2$) con clase de hormigón C20/25 (de acuerdo con los valores f_{bd}). Valores para técnicas de taladrado con **taladro con corona de diamante (DD)**.

Barra Ø	$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3 = \alpha_4 = \alpha_5 = 1,0$			$\alpha_1 = \alpha_3 = \alpha_4 = 1,0 \alpha_2 \text{ o } \alpha_5 = 0,7$		
	Longitud de anclaje l_{bd}	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$	Longitud de anclaje l_{bd}	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$
[mm]	[mm]	[kN]	[ml]	[mm]	[kN]	[ml]
8	175	10,12	13	175	10,12	13
	225	13,01	17	195	11,27	15
	275	15,90	21	215	12,43	16
	325	18,79	25	235	13,58	18
	378	21,85	29	265	15,30	20
10	215	15,54	19	215	15,54	19
	280	20,23	25	245	17,70	22
	345	24,93	31	275	19,87	25
	410	29,63	37	305	22,04	28
	473	34,15	43	331	23,90	30
12	260	22,54	27	260	22,54	27
	335	29,05	35	290	25,15	31
	410	35,55	43	320	27,75	34
	485	42,05	51	350	30,35	37
	567	49,17	60	397	34,42	42
14	300	30,35	36	300	30,35	36
	390	39,45	47	340	34,39	41
	480	48,56	58	380	38,44	46
	570	57,66	69	420	42,49	51
	662	66,93	80	463	46,85	56
16	345	39,89	47	345	39,89	47
	445	51,45	60	390	45,09	53
	545	63,01	74	435	50,29	59
	645	74,57	88	480	55,49	65
	756	87,42	103	529	61,19	72

Barra \emptyset	$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3 = \alpha_4 = \alpha_5 = 1,0$			$\alpha_1 = \alpha_3 = \alpha_4 = 1,0 \alpha_2 \text{ o } \alpha_5 = 0,7$		
	Longitud de anclaje l_{bd}	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$	Longitud de anclaje l_{bd}	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$
[mm]	[mm]	[kN]	[ml]	[mm]	[kN]	[ml]
20	430	62,14	91	430	62,14	91
	560	80,93	119	490	70,81	104
	690	99,71	146	550	79,48	117
	820	118,50	174	610	88,15	129
	945	136,59	200	662	95,61	140
25	535	96,64	139	535	96,64	139
	695	125,55	180	605	109,29	157
	855	154,45	222	675	121,93	175
	1015	183,35	263	745	134,58	193
	1181	213,42	306	827	149,40	214
28	600	121,39	249	600	121,39	249
	780	157,81	324	680	137,58	283
	960	194,23	399	760	153,76	316
	1140	230,64	474	840	169,95	349
	1323	267,72	550	926	187,40	385
32	685	137,73	372	685	137,73	372
	890	178,95	483	775	155,82	421
	1095	220,16	594	865	173,92	470
	1300	261,38	706	955	192,01	518
	1739	349,67	944	1217	244,77	661

Valores de diseño para conexiones por solapamiento

Valores pre-calculados de longitud de solapes con mortero de inyección Polyfixer EP. Ejemplos de longitud de solape¹⁾ para barras corrugadas ($f_{y,k} = 500 \text{ N/mm}^2$) con clase de hormigón C20/25 (de acuerdo con los valores f_{bd}). Valores para técnicas de taladrado con **taladro percutor (HD)**.

Barra \emptyset	$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3 = \alpha_5 = \alpha_6 = 1,0$			$\alpha_1 = \alpha_3 = \alpha_6 = 1,0 \alpha_2 \text{ o } \alpha_5 = 0,7$		
	Longitud de solape l_0	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$	Longitud de solape l_0	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$
[mm]	[mm]	[kN]	[ml]	[mm]	[kN]	[ml]
8	300	17,34	23	300	17,34	23
	320	18,50	24	--	--	--
	340	19,65	26	--	--	--
	360	20,81	27	--	--	--
	378	21,85	29	265	15,30	20
10	300	21,68	27	300	21,68	27
	340	24,57	31	305	22,04	28
	380	27,46	34	310	22,40	28
	420	30,35	38	315	22,76	29
	473	0,00	43	331	23,90	30
12	300	26,01	32	300	26,01	32
	365	31,65	39	325	28,18	34
	430	37,28	45	350	30,35	37
	495	42,92	52	375	32,52	40
	567	49,17	60	397	34,42	42

Barra Ø	$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3 = \alpha_5 = \alpha_6 = 1,0$			$\alpha_1 = \alpha_3 = \alpha_6 = 1,0 \alpha_2 \text{ o } \alpha_5 = 0,7$		
	Longitud de solape l_0	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$	Longitud de solape l_0	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$
14	315	31,87	38	315	31,87	38
	400	40,46	48	350	35,41	42
	485	49,06	59	385	38,95	46
	570	57,66	69	420	42,49	51
	662	66,93	80	463	46,85	56
16	360	41,62	49	360	41,62	49
	460	53,18	62	400	46,24	54
	560	64,74	76	440	50,87	60
	660	76,30	90	480	55,49	65
	756	87,42	103	529	61,19	72
20	450	65,03	95	450	65,03	95
	575	83,10	122	500	72,26	106
	700	101,16	148	550	79,48	117
	825	119,22	175	600	86,71	127
	945	136,59	200	662	95,61	140
25	565	102,06	146	565	102,06	146
	720	130,06	187	630	113,80	163
	875	158,06	227	695	125,55	180
	1030	186,06	267	760	137,29	197
	1181	213,42	306	827	149,40	214
28	630	127,46	262	630	127,46	262
	800	161,85	333	705	142,63	293
	970	196,25	403	780	157,81	324
	1140	230,64	474	855	172,98	355
	1323	267,72	550	926	187,40	385
32	720	166,48	391	720	166,48	391
	920	212,72	499	805	186,13	437
	1120	258,97	608	890	205,79	483
	1320	305,21	717	975	225,44	529
	1512	349,67	821	1059	244,77	575

Valores de diseño para conexiones por solapamiento

Valores pre-calculados de longitud de solapes con mortero de inyección Polyfixer EP. Ejemplos de longitud de solape¹⁾ para barras corrugadas ($f_{y,k} = 500 \text{ N/mm}^2$) con clase de hormigón C20/25 (de acuerdo con los valores f_{bd}). Valores para técnicas de taladrado con **taladro con corona de diamante (DD)**.

Barra Ø	$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3 = \alpha_5 = \alpha_6 = 1,0$			$\alpha_1 = \alpha_3 = \alpha_6 = 1,0 \alpha_2 \text{ o } \alpha_5 = 0,7$		
	Longitud de solape l_0	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$	Longitud de solape l_0	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$
[mm]	[mm]	[kN]	[ml]	[mm]	[kN]	[ml]
8	300	17,34	23	300	17,34	23
	320	18,50	24	--	--	--
	340	19,65	26	--	--	--
	360	20,81	27	--	--	--
	378	21,85	29	265	15,30	20

Barra Ø	$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3 = \alpha_5 = \alpha_6 = 1,0$			$\alpha_1 = \alpha_3 = \alpha_6 = 1,0 \alpha_2 \text{ o } \alpha_5 = 0,7$		
	Longitud de solape l_0	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$	Longitud de solape l_0	Carga a tracción	Volumen de mortero $V^{2)}$
[mm]	[mm]	[kN]	[ml]	[mm]	[kN]	[ml]
10	300	21,68	27	300	21,68	27
	340	24,57	31	305	22,04	28
	380	27,46	34	310	22,40	28
	420	30,35	38	315	22,76	29
	473	0,00	43	331	23,90	30
12	300	26,01	32	300	26,01	32
	365	31,65	39	325	28,18	34
	430	37,28	45	350	30,35	37
	495	42,92	52	375	32,52	40
	567	49,17	60	397	34,42	42
14	315	31,87	38	315	31,87	38
	400	40,46	48	350	35,41	42
	485	49,06	59	385	38,95	46
	570	57,66	69	420	42,49	51
	662	66,93	80	463	46,85	56
16	360	41,62	49	360	41,62	49
	460	53,18	62	400	46,24	54
	560	64,74	76	440	50,87	60
	660	76,30	90	480	55,49	65
	756	87,42	103	529	61,19	72
20	450	65,03	95	450	65,03	95
	575	83,10	122	500	72,26	106
	700	101,16	148	550	79,48	117
	825	119,22	175	600	86,71	127
	945	136,59	200	662	95,61	140
25	565	102,06	146	565	102,06	146
	720	130,06	187	630	113,80	163
	875	158,06	227	695	125,55	180
	1030	186,06	267	760	137,29	197
	1181	213,42	306	827	149,40	214
28	630	127,46	262	630	127,46	262
	800	161,85	333	705	142,63	293
	970	196,25	403	780	157,81	324
	1140	230,64	474	855	172,98	355
	1323	267,72	550	926	187,40	385
32	720	166,48	391	720	166,48	391
	970	224,28	527	845	195,38	459
	1220	282,09	662	970	224,28	527
	1470	339,90	798	1095	253,19	594
	1739	402,12	944	1217	281,49	661

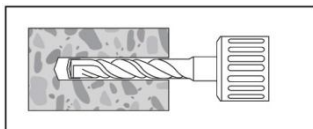
1) Véase en la tabla III.1. la longitud mínima de anclaje. El valor de diseño es válido para "buenas" condiciones de adherencia de acuerdo con EN 1992-1-1. Para otras condiciones de adherencia los valores de carga de tracción deberán multiplicarse por 0,7.

2) El volumen de mortero V puede estimarse utilizando la ecuación $V = 1,2 \cdot l_{bd} \cdot \pi \cdot (d_0^2 - d_s^2) / 4$ con el diámetro nominal del agujero.

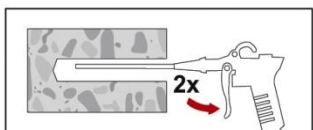
CARGAS ÚLTIMAS PARA BARRAS CORRUGADAS

	Diámetro barra d_s [mm]	8	10	12	14	16	18	20	25	28	32	36	40
	Diámetro broca d_o [mm]	10	12	16	18	20	22	25	32	35	40	45	55
	Sección transversal barras corrugadas A_s [mm ²]	50,3	78,5	113,1	153,9	201,1	254,5	314,2	490,9	615,8	804,2	1017,9	1256,6
$f_e=500\text{N/mm}^2$	$A_s \times f_e$ [kN]	25,13	39,27	56,55	76,97	100,53	127,23	157,08	245,44	307,88	402,12	508,94	628,32
	Carga Última según límite elástico [kN]	21,85	34,15	49,17	66,93	87,42	110,64	136,59	213,42	267,72	349,67	442,55	546,36
$f_e=550\text{N/mm}^2$	$A_s \times f_e$ [kN]	27,65	43,20	62,20	84,67	110,58	139,96	172,79	269,98	338,66	442,34	559,83	691,15
	Carga Última según límite elástico [kN]	24,04	37,56	54,09	73,62	96,16	121,70	150,25	234,77	294,49	384,64	486,81	601,00

Instrucciones de instalación

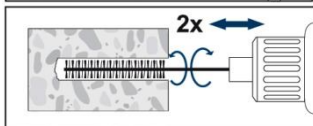


1- Mediante una máquina de taladro percutor o taladro con corona de diamante, realizar el agujero con el diámetro y la profundidad correctos. Durante el proceso de perforado se debe comprobar la perpendicularidad del agujero en el soporte.



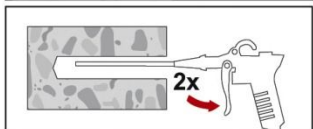
2- Limpiar el agujero (aire comprimido y cepillo mecánico):

2.a - Para taladrado de percusión o taladrado con corona de diamante vía seca, limpiar el agujero de polvo, fragmentos, aceite, agua, grasa y otros contaminantes antes de la inyección del mortero.

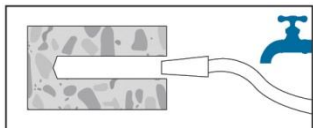


La limpieza del agujero constará de como mínimo:

1. 4 operaciones de soplado, 5 segundos por cada operación con aire comprimido, desde el fondo del agujero
2. 4 operaciones de cepillado, antes del cepillado, limpiar el cepillo y comprobar su diámetro. Empezar desde el fondo del agujero desplazando hacia fuera.
3. 4 operaciones de soplado, 5 segundos por cada operación con aire comprimido, desde el fondo del agujero

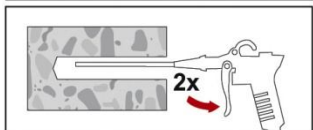
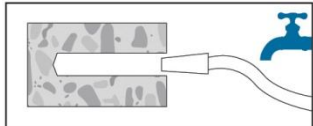
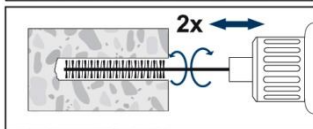


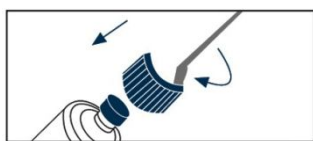
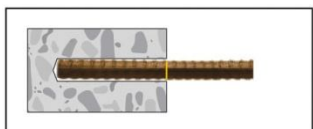
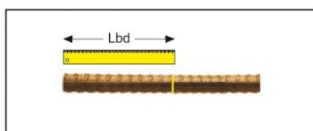
or



2.b- Para taladrado con corona de diamante vía húmeda:

1. Limpiar el agujero con agua del grifo desde el fondo del agujero, hasta que salga agua limpia del agujero.
2. 2 operaciones de cepillado, antes del cepillado, limpiar el cepillo y comprobar su diámetro. Empezar desde el fondo del agujero desplazando hacia fuera.
3. Limpiar otra vez el agujero con agua del grifo desde el fondo del agujero, hasta que salga agua limpia del agujero.
4. 2 operaciones de soplado, desde el fondo del agujero, con aire comprimido libre de aceite, hasta que no salga más polvo





3- Inyección (preferiblemente con inyección neumática):
La barra corrugada debe estar libre de polvo, grasa, aceite u otras impurezas.

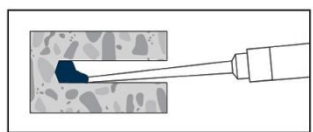
La longitud del anclaje se debe marcar en la barra corrugada. Luego insertar la barra corrugada en el agujero vacío con el fin de comprobar que el agujero tiene la profundidad correcta.

Si es necesario, utilizar la extensión de la boquilla mezcladora, comprobar que la longitud es adecuada a la profundidad del agujero.

Si es necesario, utilizar la boquilla aplicadora, comprobar que tiene el mismo diámetro que el agujero.

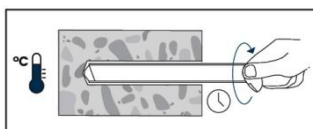
Desenroscar el tapón frontal del cartucho, enroscar la boquilla mezcladora y colocar el cartucho en la pistola.

Antes de empezar a utilizar un nuevo cartucho, descartar el producto inyectado hasta que se consiga un color homogéneo.



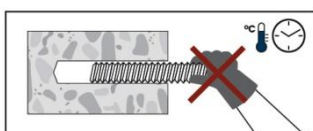
Rellenar el agujero uniformemente desde el fondo, para así evitar que quede aire ocluido, desplazando la boquilla mezcladora lentamente hacia fuera.

Rellenar con mortero 2/3 de la profundidad del agujero taladrado.



Insertar inmediatamente la barra corrugada hasta la marca, realizada de acuerdo con la profundidad de empotramiento adecuada, lentamente y con un ligero movimiento de rotación.

El exceso de mortero debe salir del agujero, en caso contrario extraer la barra roscada.



Eliminar el exceso de mortero inyectado alrededor de la barra corrugada, si es necesario, asegurar la barra para que no se mueva o caiga antes de que el mortero se endurezca.

Esperar el tiempo de curado. No mover o cargar el anclaje hasta que finalice el proceso de curado.

OBSERVACIONES

Antes de inyectar, debe verificarse la caducidad del producto, la resistencia del soporte y la temperatura de utilización. La puesta en obra y ajuste del producto son posibles solo antes del endurecimiento del producto.

SEGURIDAD

Consulta la etiqueta del producto. Para más información consultar la ficha de seguridad. Respetar las directivas de seguridad e higiene en el trabajo así como las de eliminación de residuos.

ALMACENAJE

Mantener en lugar ventilado evitando la exposición directa a la luz solar. Conservar entre 5°C y 25°C.

GARANTÍA

En embalaje original no abierto, 18 meses desde la fecha de fabricación.

Para cualquier información técnica consulte con nuestro Servicio de Atención al Cliente o nuestro Departamento Técnico. ROBERLO SA declina cualquier responsabilidad debida a un uso incorrecto del producto.