

Produktinformation:

Anchor Extreme 294

Reaktivt hartscement; styrenfri.**Produktbeskrivning & användning:**

Anchor Extreme 294 är en styrenfri ankarmassa i hög kvalitet för kemisk ingjutning av gångstänger i olika byggmaterial.

Anchor Extreme 294 säkerställer hög bärförmåga.
Den tvådelade patronen säkerställer lätt och snabb blandning av produkten.

Anchor Extreme 294 används i byggmaterial av betong, lättbetong, massivt tegel, hålsten och liknande.

Produkten är en deklarerad vara i Supply Chain Declaration Portal (SCDP) för Nybyggnation generation 3 & 4.

Produkten är godkänt enligt EAD 330499-01-0601.

**Fysikaliska / Kemiska data:****Lim:**

Typ:	Kemiskt härdande, 2-komponent, styrenfri
Antimögelbehandlad:	Nej
Konsistens:	Pasta
Hållbarhet:	18 månader i oöppnat emballage vid torr och sval förvaring.
Förpackning:	

Artikelnummer	Emballage	Kulör
29433	300 ml 10 patroner per kartong	Grå

Limfog:

Brottstyrka:	Se tabell sida 3
Brottöjning:	Se tabell sida 3
Beständighet:	Temperatur: till +80°C, kortvarigt upp till 120°C Klimatisk åldring: god Kemikaliebeständighet: hög



Bruksanvisning för betong & massiv sten:

Användning:

För infästning med krav på hög bärförmåga i massivt tegel, betong, porös betong och lättbetong. Lämplig till fästpunkter nära kanten då montaget är utan expanderande krafter. Produkten är dessutom lämplig som reparationsbruk eller lim till betongelement. Används till infästning av gångstänger, gångkragar, armeringsjärn, profiler etc.

Fördelar:

Anchor Extreme 294 kan användas i diverse massiv sten och till infästning av material i galvaniserat stål, rostfritt stål och högkorrosionsresistent stål. Ankarmassan förseglar det borrarade hålet och förhindrar att vatten tränger in. Den härdras även under vatten om det skulle finnas vatten i borrhålet. Ankarmassan kan doseras exakt med hjälp av den angivna måttenheten.

Patronen kan användas under hela sin livslängd, så länge man byter mixerröret eller förseglar patronen med den medföljande stängningsanordningen efter användning.

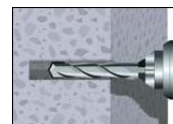
Temperatur:

Anchor Extreme 294 kan användas i temperaturer från +5°C (luft och material) – se härdeprocesstabellen på sida 3.

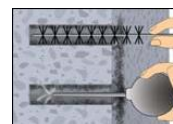
Patronens temperatur måste vara min. +5°C max. +25°C.

Applicering:

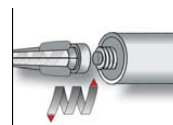
1. Borra ett hål med slagborr så att hålet är 2 mm större i diameter, t ex 18 mm för M16



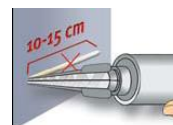
2. Rengör det borrarade hålet (blås: 4x, borsta: 4x, blås: 4x)



3. Skruva fast mixerröret på patronen



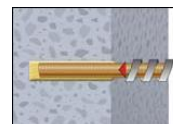
4. Tryck ut 10 cm av produkten som kastas



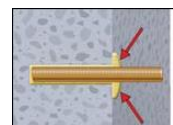
5. Starta längst in i hålet och fyll hålet fullständigt



6. Skruva långsamt in gängstången helt i botten



7. Kontrollera att det kommer ut ankarmassa när gängstången är skruvad helt i botten



8. Observera härdtiden

9. Installera önskad komponent, påför moment



DANA LIM

Prestandadata / standardapplikationer för sprucken och osprucken betong:

Injektionssystem Anchor Extreme 294 med gängstång klass 5.8

Största tillåtna belastning för ett ankare i betong C20/25.

Vid dimensionering ska godkännandedokumentet ETA-21/0242 användas.

Gäng- typ (5.8)	Min effektivt förankri- ngs- djup	Max effektivt förankri- ngs- djup	Min bygg- elements tjocklek	Max vrid- moment	Sprucken Betong				Ej sprucken Betong			
	$h_{ef,min}$ [mm]	$h_{ef,max}$ [mm]	h_{min} [mm]	$T_{inst,max}$ [Nm]	Tillåten draglast N_{perm} [kN]	Tillåten tvärlast V_{perm} [kN]	Min inbördes avstånd S_{min} [mm]	Min kant- avstånd C_{min} [mm]	Tillåten draglas- t N_{perm} [kN]	Tillåten tvärlast V_{perm} [kN]	Min inbördes avstånd S_{min} [mm]	Min kant- avstånd 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
M12		200	230	20,0	13,8	8,6	45	45	13,8	8,6	45	45
	70		100	40,0	6,3	12,0	55	55	11,5	12,0	55	55
M16		240	270	40,0	20,1	12,0	55	55	20,1	12,0	55	55
	80		116	60,0	9,6	22,3	65	65	14,3	22,3	65	65
M20		320	356	60,0	37,4	22,3	65	65	37,4	22,3	65	65
	90		138	120,0	12,2	29,3	85	85	17,1	34,9	85	85
M24		400	448	120,0	54,9	34,9	85	85	58,3	34,9	85	85
	96		152	150,0					18,8	45,2	105	105
M27		480	536	150,0					84,0	50,9	105	105
	108		168	200,0					22,5	54,0	125	125
M30		540	600	200,0					109,3	65,7	125	125
	120		190	300,0					26,3	63,2	140	140
		600	670	300,0					133,6	80,6	140	140

Härdprocess

Temperatur i material/patron*	Härdning påbörjas (min.)	Härdning avslutas Torrt material (time/min.)	Härdning avslutas Vått material (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.

Säkerhet:

Se produktens säkerhetsdatablad.

Vår information är baserad på omfattande laboratorieförsök som har till syfte att hjälpa användaren att hitta bästa möjliga produkt och arbetsmetod. Eftersom användarens arbetsförhållande ligger utanför vår kontroll, kan vi inte ta på oss ansvaret för slutresultatet vid produktens användning. Upplysningarna i detta produktinformationsblad är vägledande typiska värden och inte produktspecifikationer. I övrigt hänvisar vi till våra allmänna försäljnings- och leveransvillkor.

DANA LIM SVERIGE AB – KØBENHAVNSVEJ 220 – DK-4600 KØGE – DANMARK

TEL: 046-570 70 – INFO@DANALIM.SE