

21

ХИМИЧЕСКИЙ АНКЕР W-VD

Клеевая капсула для резьбовых шпилек

Шпилька с резьбой
Оцинк. сталь (желтая оцинкованная)
Нержавеющая сталь А4

Шпилька с внутренней резьбой
(не требуется разрешения)

Оцинк.сталь (голубое пассивирование)
Нержавеющая сталь А4



Документы по актам испытаний, сертификаты и допуски к производству работ

Разрешение на исп.	Отчеты тестирования
<p>Зона сжатия Бетон без трещин М8-М30</p>	<p>Огнестойкость непосредственное воздействие огня</p>

1. Область применения

Экономичное решение для применения в сложных условиях, когда соединение располагается у края основания или в узком элементе конструкции (колонны, балконы, и пр.)
Предназначен для использования в о нормальном тяжелом бетоне класса прочности > C12/15
Применяется в основаниях из каменной кладки.
Монтаж металлических конструкций, металлических профилей, консолей, лежней, опор, кабельных каналов, трубопроводов, ограждений, деревянных конструкций, балок, обрешетин, и пр.
Шпилька в исполнении из нержавеющей стали А4 может использоваться в конструкциях, предназначенных для сухих помещений и конструкциях, подверженных атмосферному воздействию (промышленная и морская среда), или при нахождении в постоянно влажных помещениях
Оцинкованная сталь и сталь типа А4 не предназначены для использования во влажных помещениях с содержанием хлора (например, закрытые плавательные бассейны, и пр.)
Предназначен для многоточечного монтажа с малым межосевым расстоянием

2. Преимущества

Малые межосевые расстояния и межосевые расстояния и расстояния до края основания

Может использоваться без применения дополнительных установочных инструментов
Малый диаметр высверливаемых отверстий и высокая несущая способность

3. Характеристики

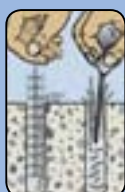
Разрешение на использование в зоне сжатия Z-21.3-1752 (бетон без трещин) выдано в Германии
При монтаже не возникают силы предварительного напряжения
Подходит для высоких нагрузок
Для анкеровки в бетон и природный камень
Малое время выдержки; в том числе во влажном материале несущей основы
Температурная устойчивость в условиях до 50°C; допустимы кратковременные температурные скачки до 80°C

Температура в высверленном отверстии	Время отвердевания	
	мин.	стд.
> 20°C	10	-
от + 0°C до +20°C	20	-
от 0°C до +10°C	-	1
от -5°C до 0°C	-	5

Инструкции по монтажу



Высверлить отверстие



Прочистить отверстие



По консистенции смола должна быть похожа на мед



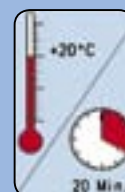
Ввести стеклянную капсулу (пузырёк воздуха должен быть расположен в направлении поверхности основания)



Ввести резьбовой стержень поворотными движениями



Удалить излишки клеевого состава



20 Min



Смонтировать прикрепляемую деталь с необходимым моментом затяжки

Технические характеристики

Диаметр анкера [мм]		M8	M10	M12	M14	M16	M20	M24	M30
Зона сжатия (Бетон без трещин) Доп. нагрузка на растяжение, поперечн. нагр. и нагрузка на растяжение под любым углом Оцинкованная сталь, A4	$F_{доп}$ [кН] i B25	4	7	10	12	15	27	37	60
	$F_{доп}$ [кН] i B15	3	5	7	8	10	19	26	42
Допустимый Оцинк. сталь изгибающий момент A4	$M_{доп}$ [Нм]	107	214	374	594	949	186	321	642
	$M_{доп}$ [Нм]	120	240	421	669	107	209	201	402

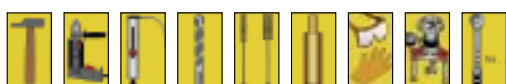
Параметры монтажа

Расстояние между осями ¹⁾	$a \geq$ [мм]	200 (мин 80)	220 (мин 90)	270 (мин 110)	300 (мин 120)	310 (мин 130)	420 (мин 170)	520 (мин 210)	700 (мин 280)
Расст. до края основания ¹⁾	$a_r \geq$ [мм]	100 (мин 40)	110 (мин 45)	135 (мин 55)	150 (мин 60)	155 (мин 65)	210 (мин 85)	260 (мин 105)	350 (мин 140)
Момент затяжки	M_D [Нм]	10	20	40	60	80	150	200	400
Глуб. высверлив. отв. (1.5t)	$t \geq$ [мм]	80 (120)	90 (135)	110 (165)	120 (180)	125 (190)	170	210	280
Глубина установки (1.5t)	$h_s \geq$ [мм]	80 (120)	90 (135)	110 (165)	120 (180)	125 (190)	170	210	280
Мин. толщина основания	$d \geq$ [мм]	130	140	160	170	175	220	260	330
Резьба	d_{thread} [мм]	8	10	12	14	16	20	24	30
Ø сверла **	d_{drill} [мм]	10	12	14	16	18	25	28	35
Ø отв. в прикрепл. детали	d_{comp} [мм]	9	12	14	16	18	22	26	33

Размеры анкера

Общая длина (для резьбовых шпилек)	l [мм]	110 150	130 175	160 220 300 215 300	170 235	165 300 255	220	260	
Макс. толщ. прикрепл. детали (для резьбовых шпилек)	d_o [мм]	20 20	30 30	35 95 175 35 120	35 40	45 155 45	60	55	
Обозначение		W-VAD M8 W-VAD M8 1.5t	W-VAD M10 W-VAD M10-1.5t	W-VAD M12 W-VAD M12 W-VAD M12 W-VAD M12 1.5t W-VAD M12 1.5t	W-VAD M14 W-VAD M14 1.5t	W-VAD M16 W-VAD M16 W-VAD M16 1.5t	W-VAD M20	W-VAD M24	
Артикул Капсула с клеевым составом для резьбовой шпильки		0915 008 080 0905 408 15	0915 010 080 0905 410 15	0915 012 080 0905 412 0905 412 0905 412 15 0905 412 15	0905 414 0905 414 15	0915 016 080 0905 416 0905 416 15	0915 020 080	0915 024 080	
Артикул резьбовая шпилька, оцинкованная сталь, желтое пассивирование	Класс 5.8	0915 108 110 0905 410 081	0915 110 130 0905 410 101	0915 112 160 0905 410 121 0905 410 122 0905 410 123 0905 410 124	0915 014 080 0905 410 141	0915 116 165 0905 410 161 0905 410 162	0915 120 220	0915 124 260	
Артикул резьбовая шпилька, нержавеющая сталь A4	A4/70	0905 411 08 0905 411 081	0905 411 10 0905 411 101	0905 411 12 - - 0905 411 123 0905 411 124	0905 411 14 0905 411 141	0905 411 16 - 0905 411 162	0905 411 20	0905 411 24	Заказывается дополнительно
Артикул. Капсула с клеевым составом для шпильки с внутренней резьбой		0905 412	0905 414	0905 416	-	0905 422	-	-	
Глубина высверл. отверстия под шпильку с внутренней резьбой	$t \geq$ [мм]	90	90	100	-	120	-	-	
Диаметр сверла под шпильку с внутренней резьбой	d_{drill} [мм]	14	16	18	-	25	-	-	
Артикул. шпилька с внутр. резьбой, оцинк. сталь, голубое пассивирование.		0905 410 080	0905 410 010	0905 410 012	-	0905 410 016	-	-	
Артикул. шпилька с внутр. резьбой, нержавеющая сталь A4		0905 411 080	0905 411 010	0905 411 012	-	0905 411 016	-	-	
Минимальная упаковка	[шт.]	10	10	10	10	10	6	6	6

Элементы системы Würth



¹⁾ Снижение допустимых нагрузок в связи с уменьшением расстояния между осями или до края основания см. в сертификате согласования.

**В сертификате согласования оговорено использование сертифицированных перфораторных дрелей согласно IfBT Метод. Перфораторные дрели производства компании Würth соответствуют спецификации, указанной в IfBT Метод по перфораторным дрелям и проверяются Институтом тестирования и проверки инструмента (Test and Inspection Institute for Tools), г. Ремшейд (Германия)