




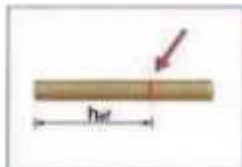



Instrukcja montażu Kotwy Mostowej Systemowej KMS

Niniejsza instrukcja opisuje sposób montażu kotwy mostowej systemowej KMS o średnicy pręta 20 mm.

Długość zakotwienia rozstaw oraz lokalizacja musi być podany przez Projektanta w dokumentacji projektowej. Przed rozpoczęciem prac należy ustalić lokalizację otworów oraz usunąć izolację w miejscu wiercenia.

1		<p>Wiertarką udarową wywierć otwór o średnicy 24 mm i głębokości 175mm</p>
2		<p>Minimum dwukrotnie przedmuchać wywiercony otwór do czysta sprężonym powietrzem o ciśnieniu minimum 6 barów. Jeśli dno wywierconego otworu jest niedostępne, powinna zostać użyta przedłużka. <u>Uwaga: Ewentualna woda stojąca w otworze musi być usunięta przed oczyszczeniem.</u></p>
3		<p>Używając szczotki o średnicy 30mm minimum dwukrotnie szczotkuj otwór. Jeśli dno wywierconego otworu jest niedostępne, powinna zostać użyta przedłużka.</p>
4		<p>Ostatecznie przedmuchać otwór sprężonym powietrzem minimalnie dwukrotnie. Jeśli dno wywierconego otworu jest niedostępne, powinna zostać użyta przedłużka. <u>Uwaga: Po oczyszczeniu, otwór musi być chroniony przed ponownym zanieczyszczeniem w odpowiedni sposób, do chwili zaaplikowania zaprawy do otworu. Jeśli to konieczne, czyszczenie należy powtórzyć bezpośrednio przed dozowaniem zaprawy. Wpływająca woda nie może zanieczyścić otworu ponownie.</u> <u>Punkt 2.3.4 - można pominąć w przypadku stosowania wiertła rurowego do bezpyłowego wiercenia w betonie (tzw. wiertło samoczyszczące)</u></p>
5		<p>Załaduj tubę do właściwego wyciskacza. Utnij foliowy spinacz przed użyciem i zamontuj dostarczoną końcówkę mieszającą do tuby. Dla każdej przerwy w pracach dłuższej niż rekomendowany przez producenta zaprawy, jak również dla nowych tub, powinna być zastosowana nowa końcówka mieszająca.</p>
6		<p>Przed wprowadzeniem pręta do wywierconego otworu, pozycja głębokości osadzenia powinna zostać oznaczona na pręcie, głębokość wklejenia 170mm.</p>
7		<p>Przed wprowadzeniem zaprawy do otworu, wyciśnij oddzielnie minimum 3 pełne pasma i odrzuć niejednolicie wymieszane komponenty do momentu, kiedy zaprawa osiągnie jednolity kolor.</p>

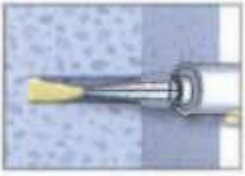

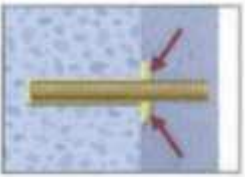

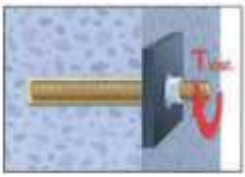
8		Rozpoczynając z dołu oczyszczonego otworu, wypełnij go zaprawą powyżej 2/3 wysokości. Powoli wysuwaj końcówkę mieszającą podczas napełniania otworu, unikając tworzenia się pęcherzy powietrza. Rekomendowana ilość żywicy to 55 ml.
9		Wsuń pręt gwintowany w otwór jednocześnie obracając go trochę zapewniając odpowiednią dystrybucję zaprawy dopóki nie osiągniesz dna otworu. Kotwa powinna być wolna od wszelkich zabrudzeń, smaru, oleju lub innych obcych substancji.
10		Upewnij się, że kotwa jest całkowicie osadzona na dnie otworu i nadmiar zaprawy jest widoczny na powierzchni otworu. Jeśli te wymogi nie zostały spełnione, aplikacja musi zostać powtórzona. Zamontuj element uszczelniający w postaci krążka uszczelniającego, dociśnij do izolacji. Nadmiar żywicy musi zostać wyciśnięty przez otwory w krążku, w rejonie kotwy oraz na zewnątrz krążka tak, aby zapewnić szczelność połączenia.
11		Pozwól zaprawie na utwardzenie według wyznaczonego czasu zanim zastosujesz jakiegokolwiek obciążenie lub moment obrotowy. Nie przesuwaj, ani nie obciążaj kotwy do momentu aż nie osiągnie całkowitego utwardzenia zgodnego z informacjami podanymi przez producenta zaprawy – patrz tabela nr 1.
12		Po osiągnięciu całkowitego utwardzenia żywicy należy zamontować dwie nakrętki M20 wraz z podkładkami mocujące w poziomie blachę kotwiącą, która powinna znajdować się w strefie zbrojonej kapy chodnikowej. Położenia blachy kotwiącej powinien określić Projektant .

Tabela nr 1

Temperatura podłoża [°C]	Temperatura kartusza [°C]	T obróbki [min]	T utwardzania [godz]
+5	Minimum +10	300	24
+5°C do +10		150	
+10°C do +15	+10°C do +15	40	18
+15°C do +20	+15°C do +20	25	12
+20°C do +25	+20°C do +25	18	8
+25°C do +30	+25°C do +30	12	6
+30°C do +35	+30°C do +35	8	4
+35°C do +40	+35°C do +40	6	2
Należy zapewnić, by temperatura kartusza $\geq 10^{\circ}\text{C}$			

T obróbki to typowy czas zelowania przy najwyższej temperaturze podłoża z zakresu temperatur.

T utwardzania to minimalny czas utwardzania wymagany do momentu obciążenia przy najniższej temperaturze z zakresu temperatur.