

### DESCRIPTION DU PRODUIT

La gamme V-PRO 170 est un système de scellement chimique à prise rapide offrant de très hautes performances pour l'ancrage de tiges filetées et le scellement d'armatures dans le béton fissuré et non fissuré.

La série 170 offre une très forte adhérence dans les trous percés au marteau perforateur et à air comprimé. Le temps de manipulation optimal combiné à un temps de durcissement très rapide (sans augmentation même en présence d'humidité ou d'eau) et une capacité de charge très élevée en toutes circonstances font de ce produit le mortier d'injection "passe-partout" de la gamme V-PRO.

Ce système est entièrement agréé pour le scellement de tiges filetées et d'armature que ce soit dans les forages profonds et peu profonds en conditions sèches, humides et inondées.

La série V-PRO 170 est également disponible en versions hiver et été, ce qui procure à l'utilisateur le temps nécessaire pour l'installation (été) ou la rapidité de mise en charge (hiver) dans toutes les conditions météorologiques.

Les cartouches de 165ml et 300ml peuvent être utilisées avec un pistolet à mastic standard. Pour les applications en plus grandes séries, la cartouche de 825ml sera la solution parfaite.

### MATERIAU SUPPORT

- ✓ Béton fissuré
- ✓ Béton non fissuré
- ✓ Briques creuses et pleines (Maçonnerie)
- ✓ Asphalte

### CONDITIONS DE POSE

- ✓ Trous secs, humides et inondés
- ✓ Applications horizontales et verticales
- ✓ Perçage au marteau perforateur et marteau à air comprimé
- ✓ Trous forés au diamant (après avoir redonné de la rugosité aux trous)

### CONDITIONS ENVIRONNANTES

- ✓ Qualification sismique de haute qualité
- ✓ Certifié pour les pièces non ventilées (A+)
- ✓ Sans styrène et inodore
- ✓ Température de pose de -10°C à +40°C
- ✓ Température de stockage et de transport min/max +5°C / +25°C
- ✓ Les matières résiduelles peuvent être placées dans le conteneur à déchets standard.

### APPLICATION

- ✓ Tiges filetées, barres d'armature et douilles femelles (tiges à filetage interne)
- ✓ Profondeurs d'enfoncement extrêmement courtes
- ✓ Polymérisation très rapide, même dans les trous humides ou inondés
- ✓ Scellement d'armatures jusqu'à 2 mètres de profondeur
- ✓ Large gamme d'accessoires de pose
- ✓ Plage de température de service -40°C à +80°C
- ✓ 18 mois de péremption



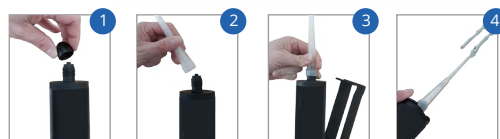
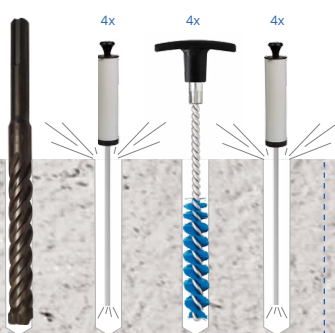
### V-PRO 170



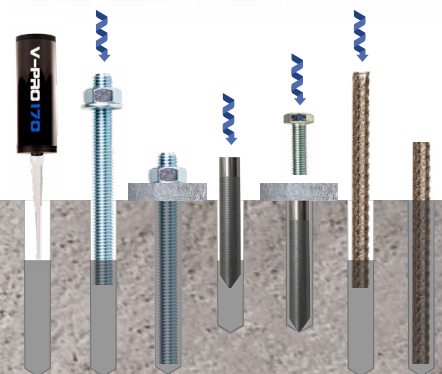
### V-PRO 170 HIVER

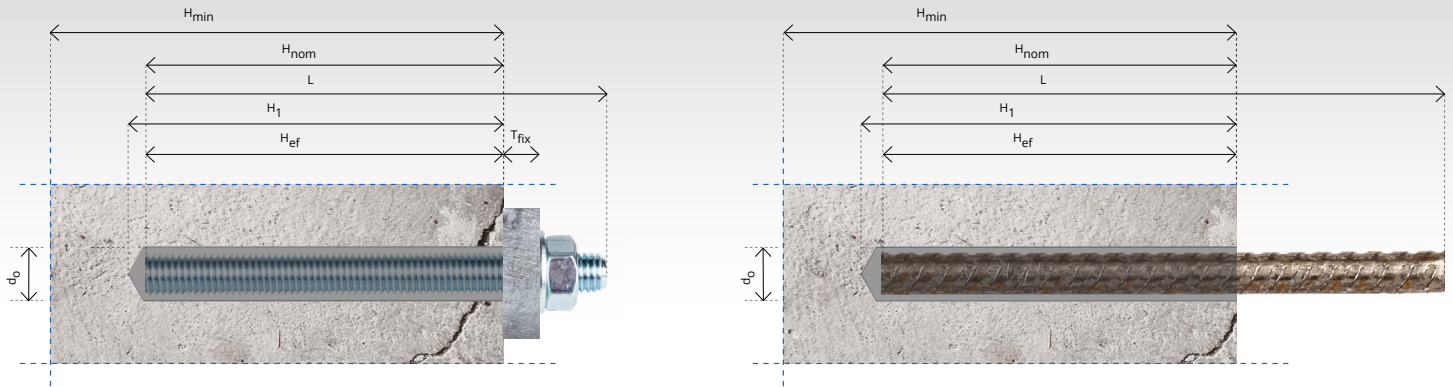


### V-PRO 170 ÉTÉ



- 1 Dévisser le bouchon de la cartouche.
- 2 Visser l'embout mélangeur statique fourni sur la cartouche.
- 3 Placer la cartouche dans le pistolet.
- 4 Extrudez 2 bandes de mortier afin d'obtenir un bon mélange.





### MODE OPERATOIRE DE POSE: TIGES FILETÉES EN BÉTON, BRIQUES CREUSES ET PLEINES

	Diamètre de perçage du trou			Profondeur de perçage du trou			Diamètre de l'écouvillon de nettoyage			Diamètre du trou de passage			Profondeur de pose effective			Couple de serrage			Épaisseur minimale du matériau			Enrèges minimum			Distances aux bords minimum			Résistance de calcul à la traction		Facteur d'accroissement pour béton														
	Do [mm]	H1 [mm]		Db [mm]		Df [mm]		Hef [mm]		Tinst [Nm]		Hmin [mm]			Smin [mm]			Cmin [mm]			Nrd																							
M8	10	12	10	69	65	69	12	14	12	9	9	9	64	60	64	10	2	2	Hef + 30mm of ≥ 100	35	35	35	35	35	35	1.8	0.7	Béton fissuré C30/37 - 1.12 C40/50 - 1.23 C50/60 - 1.30 ----- Béton non fissuré C30/37 - 1.00 C40/50 - 1.00 C50/60 - 1.00																
M10	12	15	12	85	75	85	14	18	14	12	12	12	80	70	80	20	2	2		40	40	40	40	40	40				2.0	1.0														
M12	14	15	14	101	85	101	16	18	16	14	14	14	96	80	96	40	2	2		50	50	50	50	50	50				2.5	1.2														
M14	16	20	16	117	95	117	18	24	18	16	16	16	112	90	112	60	2	2		60	60	60	60	60	60																			
M16	18	20	18	133	105	133	20	24	20	18	18	18	128	100	128	80	2	2	65	65	65	65	65	65																				
M18	20	Sur demande	Sur demande	149	Sur demande	Sur demande	22	Sur demande	Sur demande	20	Sur demande	Sur demande	144	Sur demande	Sur demande	100	Sur demande	Sur demande	Hef + 2x Do	70	Sur demande	70	Sur demande	70	Sur demande	Vérifier les tableaux de charge	Sur demande		Sur demande															
M20	24			165			26			22			160			130				140		80		80						80	160	130	160	130	80	80	80	80	80	80	80	80	80	
M22	26			181			28			24			176			160				160		90		90						90	176	160	176	160	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90
M24	28			197			30			26			192			200				200		96		96						96	192	200	192	200	96	96	96	96	96	96	96	96	96	96
M27	32			221			34			30			216			240				240		110		110						110	216	240	216	240	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110
M30	35			245			37			33			240			280				280		120		120				120		240	280	240	280	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	
M33	38			269			40			36			264			320				320		140		140				140		264	320	264	320	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	
M36	42			293			44			39			288			340				340		160		160				160		288	340	288	340	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	
M39	46			317			48			42			312			360				360		180		180				180		312	360	312	360	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	
M42	50			341			52			45			336			380				380		200		200				200		336	380	336	380	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
M45	54	365	56	48	360	400	400	220	220	220	360	400	360	400	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220																			

### MODE OPERATOIRE DE POSE: ARMATURES EN BÉTON ET BRIQUES PLEINES

	Do [mm]		H1 [mm]		Db [mm]		Df [mm]		Hef [mm]		Tinst [Nm]		Hmin [mm]			Smin [mm]			Cmin [mm]			Nrd			
Ø8	12	-	12	69	-	69	14	-	14	64	-	64	Hef + 30mm of ≥ 100	35	-	35	35	-	35	35	-	35	Vérifier les tableaux de charge	-	1.0
Ø10	14	-	14	85	-	85	16	-	16	80	-	80		40	-	40	40	-	40	40	-	40		-	1.2
Ø12	16	-	16	101	-	101	18	-	18	96	-	96		50	-	50	50	-	50	50	-	50		-	1.5
Ø14	18	-	18	117	-	117	20	-	20	112	-	112		60	-	60	60	-	60	60	-	60		-	-
Ø16	20	-	20	133	-	133	22	-	22	128	-	128	Hef + 2x Do	65	-	65	65	-	65	65	-	65	-	-	
Ø20	25	-	25	165	-	165	27	-	27	160	-	160		80	-	80	80	-	80	80	-	80	-	-	
Ø25	32	-	32	205	-	205	35	-	35	200	-	200		100	-	100	100	-	100	100	-	100	-	-	
Ø28	35	-	35	245	-	245	37	-	37	240	-	240		120	-	120	120	-	120	120	-	120	-	-	
Ø32	40	-	40	261	-	261	42	-	42	256	-	256		130	-	130	130	-	130	130	-	130	-	-	
Ø40	48	-	48	285	-	285	50	-	50	320	-	320		150	-	150	150	-	150	150	-	150	-	-	

### TEMPS DE MANIPULATION (GELIFICATION) ET TEMPS DE MISE EN CHARGE (DURCISSEMENT)

Température du matériau de base	Temps de manipulation (gélification)				Temps de mise en charge (durcissement)			
	V-PRO 170 hiver	V-PRO 170	V-PRO 170 etc	V-PRO 170 hiver	V-PRO 170	V-PRO 170 etc	V-PRO 170	V-PRO 170 etc
-10°C tot -6°C	50	75	-	720	1440	-	-	-
-5°C tot -1°C	15	40	-	100	720	-	-	-
0°C tot 4°C	10	20	-	75	360	-	-	-
5°C tot 9°C	5	10	-	50	145	-	-	-
10°C tot 14°C	5	8	-	50	75	-	-	-

Les temps indiqués ci-dessus restent inchangés même en cas de pose en trous inondés.  
La température de la cartouche doit être à une température minimale de +5°C

Température du matériau de base	Temps de manipulation (gélification)				Temps de mise en charge (durcissement)			
	V-PRO 170 hiver	V-PRO 170	V-PRO 170 etc	V-PRO 170 hiver	V-PRO 170	V-PRO 170 etc	V-PRO 170	V-PRO 170 etc
15°C tot 19°C	5	6	15	50	50	300	-	-
20°C tot 24°C	1,5	5	10	20	40	145	-	-
25°C tot 29°C	-	4	7,5	-	30	85	-	-
30°C tot 34°C	-	2,5	5	-	20	50	-	-
35°C tot 39°C	-	2	3,5	-	15	40	-	-

Les temps indiqués ci-dessus restent inchangés même en cas de pose en trous inondés.  
La température de la cartouche doit être à une température minimale de +5°C