

DESCRIPTION DU PRODUIT

La série X-PRO 500 est un système de mortier d'injection époxy, idéal pour tous les ancrages structuraux extrêmement lourds dans les trous percés au marteau-perforateur, à l'air comprimé et au diamant. Tous ces avantages uniques permettent de s'ancrer même dans les matériaux les moins favorables.

Il est donc possible d'implanter des tiges filetées et des barres d'armature dans le béton fissuré et non fissuré à de très faibles profondeurs avec un résultat maximal. Ceci confirme l'exceptionnel pouvoir d'adhésion de la série X-PRO 500.

Les cartouches de 300ml peuvent être utilisées avec un pistolet à mastic standard. Pour les applications en plus grandes séries, la cartouche de 1400ml sera la solution parfaite.

MATERIAU SUPPORT

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

CONDITIONS ENVIRONNANTES

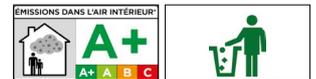
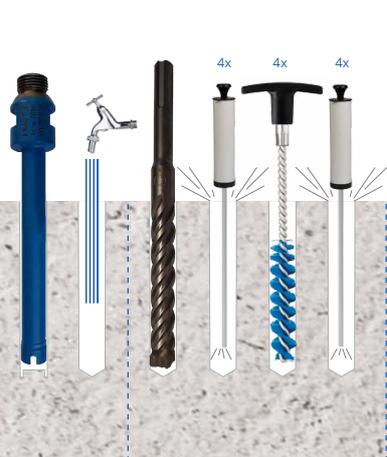
- ✓ Certifié pour les pièces non ventilées (A+)
- ✓ Sans styrène et inodore
- ✓ Température de pose de +5°C à +40°C
- ✓ Température de stockage et de transport min/max: +5°C / +25°C
- ✓ Les matières résiduelles peuvent être placées dans le conteneur à déchets standard
- ✓ 24 mois de péremption

CONDITIONS DE POSE

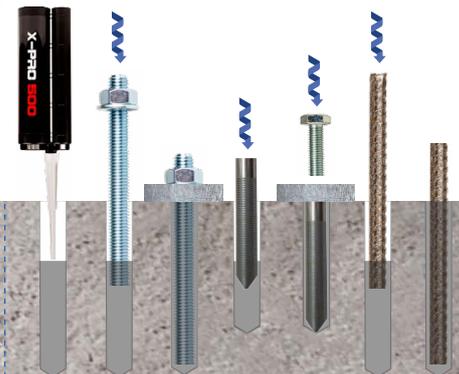
- ✓ Trous secs, humides et inondés
- ✓ Applications horizontales et verticales
- ✓ Perçage au marteau perforateur et marteau à air comprimé
- ✓ Trous percés au diamant

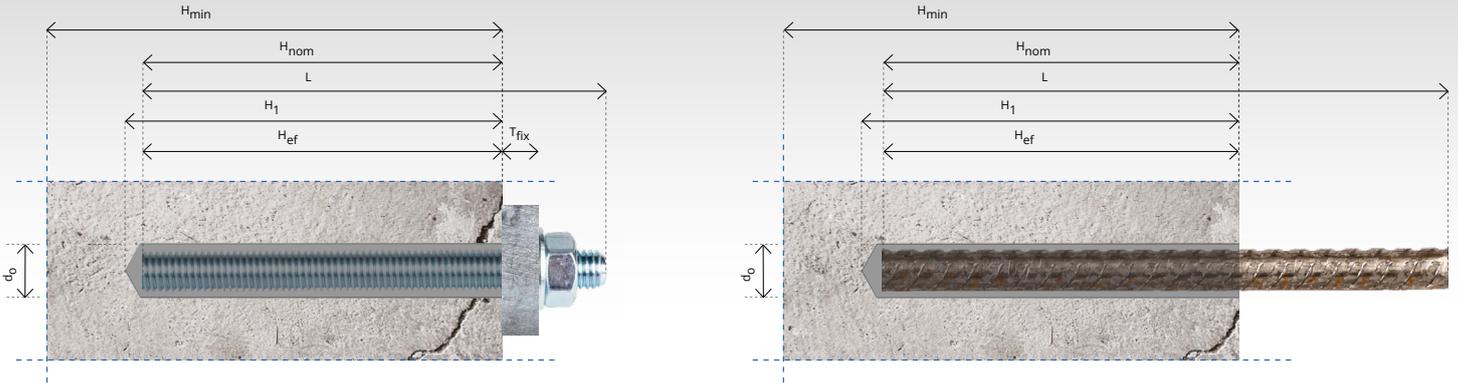
APPLICATION

- ✓ Tiges filetées et barres d'armature
- ✓ Douilles femelles (tiges à filetage interne)
- ✓ Profondeurs d'enfoncement extrêmement courtes
- ✓ Plage de température de service -40°C à +80°C
- ✓ Scellement d'armatures jusqu'à 2 mètres de profondeur
- ✓ Large gamme d'accessoires de pose
- ✓ Protection de l'armature apparente dans le béton
- ✓ Réparation de fissures dans le béton ou la pierre

**X-PRO 500**

- 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			Entraxes 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	65	65	65	12	14	12	9	9	9	60	60	60	10	2	2	Hef + 30mm of ≥ 100	40	35	40	40	35	40	1.8	0.7	Béton fissuré C25/30 - 1.02 C30/37 - 1.04 C35/48 - 1.06 C40/50 - 1.07 C45/55 - 1.08 C50/60 - 1.09 ----- Béton non fissuré C25/30 - 1.02 C30/37 - 1.04 C35/48 - 1.06 C40/50 - 1.07 C45/55 - 1.08 C50/60 - 1.09																												
M10	12	15	12	65	75	65	14	18	14	12	12	12	60	70	60	20	2	2		40	40	40	40	40	40				2.0	1.0																										
M12	14	15	14	75	85	75	16	18	16	14	14	14	70	80	70	40	2	2		40	50	40	40	50	40				2.5	1.2																										
M14	16	20	16	75	95	75	18	24	18	16	16	16	70	90	70	60	2	2	40	60	40	40	60	40	Sur demande	Sur demande																														
M16	18	20	18	85	105	85	20	24	20	18	18	18	80	100	80	80	2	2	40	65	40	40	65	40																																
M18	20	Sur demande	113	Sur demande	34	Sur demande	30	Sur demande	33	Sur demande	108	Sur demande	240	Sur demande	Hef + 2x Do	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande	Sur demande		Sur demande																											
M20	24																													85	22	20	80	100	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40		
M22	26																													95	26	22	90	130	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
M24	28																													101	28	24	90	160	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
M27	32																													113	30	26	96	200	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
M30	35																											125		34	30	108	240	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	
M33	38																											137		37	33	120	280	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	
M36	42																											149		40	36	132	320	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	
M39	46																											161		44	39	144	340	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	
M42	50																											173		48	42	156	360	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	
M45	54	185	52	45	168	380	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80																												
			56	48	180	400	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80																												

MODE OPERATOIRE DE POSE: ARMATURES EN BÉTON ET BRIQUES PLEINES

Ø	Do [mm]			H1 [mm]			Db [mm]			Df [mm]			Hef [mm]			Tinst [Nm]			Hmin [mm]			Smin [mm]			Cmin [mm]			Nrd		Facteur d'accroissement pour béton
	Do [mm]	H1 [mm]	Db [mm]	Df [mm]	Hef [mm]	Tinst [Nm]	Hmin [mm]	Smin [mm]	Cmin [mm]	Nrd																				
Ø8	12	-	12	65	-	65	14	-	14	X	60	-	60	10	-	10	Hef + 30mm of ≥ 100	40	-	40	40	-	40	40	-	40	Vérifier les tableaux de charge	-	1.0	Béton fissuré et Béton non fissuré C25/30 - 1.02 C30/37 - 1.04 C35/48 - 1.06 C40/50 - 1.07 C45/55 - 1.08 C50/60 - 1.09
Ø10	14	-	14	65	-	65	16	-	16		60	-	60	20	-	20		40	-	40	40	-	40	40	-	40		-	1.2	
Ø12	16	-	16	75	-	75	18	-	18		70	-	70	40	-	40		40	-	40	40	-	40	40	-	40		-	1.5	
Ø14	18	-	18	75	-	75	20	-	20		70	-	70	60	-	60	Hef + 2x Do	40	-	40	40	-	40	40	-	40		-	-	
Ø16	20	-	20	85	-	85	22	-	22		80	-	80	80	-	80		40	-	40	40	-	40	40	-	40		-	-	
Ø20	25	-	25	95	-	95	27	-	27		90	-	90	120	-	120	50	-	50	50	-	50	50	-	50	-		-		
Ø25	32	-	32	105	-	105	35	-	35		100	-	100	180	-	180	50	-	50	50	-	50	50	-	50	-		-		
Ø28	35	-	35	133	-	133	37	-	37		112	-	112	190	-	190	50	-	50	50	-	50	50	-	50	-		-		
Ø32	40	-	40	133	-	133	42	-	42		128	-	128	200	-	200	70	-	70	70	-	70	70	-	70	-		-		
Ø40	48	-	48	165	-	165	50	-	50		160	-	160	220	-	220	70	-	70	70	-	70	70	-	70	-		-		

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

Température du matériau de base	Temps de manipulation (gelification) min	Temps de mise en charge (durcissement) heures
5°C tot 9°C	150	24
10°C tot 14°C	40	18
15°C tot 19°C	25	12
20°C tot 24°C	18	8
25°C tot 29°C	12	6
30°C tot 34°C	8	4
35°C tot 39°C	6	2

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 +10°C