

fischer ankarmassa

FIS VW 300 T / FIS VS 300 T

NYHET!
snabbhärdande/vinterankarmassa
i 300 ml tub.

- Styrenfri, hybridankarmassa av högsta kvalitet (innehåller vinylestermassa och cement).
- De 2 komponenterna blandas i blandarmunstycket.
- Patronen kan återanvändas efter byte av blandarmunstycke.
- FIS VW 300 T är en vinter/snabbhärdande version, med kort härdtid. Fungerar ner till -15°C. Vid rumstemperatur härdar FIS VW 300 T på cirka 30 minuter.
- Fungerar med standardpistoler:
- Ankarmassa
 - 93226 FIS VS 300 T
 - 507795 FIS VW 300 T
- Kempaket med allt för ett korrekt montage:
 - Renblåsningspump
 - Borstset 14/20 20/30
 - Verktygsväska
 - Pistol
 - Art.nr: 00111 (med pistol 60140)



60150



60140



53117

BELASTNINGAR

Största tillåtna belastningar¹⁾ för ett ankare i icke-sprucken betong C20/25²⁾.

Vid dimensionering skall ETA godkännandedokumentet ETA-02/0043 (gvz) och ETA-02/0024 (A4) respekteras.

Ankartyper		FIS A M 6 gvz	FIS A M 6 A4	FIS A M 8 gvz	FIS A M 8 A4	FIS A M 10 gvz	FIS A M 10 A4	FIS A M 12 gvz	FIS A M 12 A4	FIS A M 16 gvz	FIS A M 16 A4	FIS A M 20 gvz	FIS A M 20 A4	FIS A M 24 gvz	FIS A M 24 A4	FIS A M 30 gvz	FIS A M 30 A4
Effektivt förankringsdjup	h_{ef1} [mm]	50		65		80		95		125		160		190		240	
Effektivt förankringsdjup	h_{ef2} [mm]	60		80		90		110		140		170		240		280	
Effektivt förankringsdjup	h_{ef3} [mm]	75		95		110		120		170		210		285		340	
Draglast för enkelt ankare utan kantinverkan i icke sprucken betong C20/25, det vill säga kantavstånd $c \geq c_{cr,N}$ och indördes avstånd $s \geq s_{cr,N}$																	
N_{till} vid h_{ef1}	[kN]	3,0		4,8		7,9		11,9		19,8		23,8		29,8		45,6	
N_{till} vid h_{ef2}	[kN]	3,6		6,3		9,9		13,9		23,8		29,8		37,7		55,6	
N_{till} vid h_{ef3}	[kN]	4,8		7,9		11,9		15,9		29,8		37,7		45,6		67,5	
Tvårlast för enkelt ankare utan kantinverkan i icke sprucken betong C20/25, det vill säga kantavstånd $c \geq 10h_{ef}$ och indördes avstånd $s \geq s_{cr,N}$																	
V_{till} vid $\geq h_{ef1}$	[kN]	2,9	3,2	5,1	6,0	8,0	9,2	12,0	13,7	21,7	25,2	34,3	39,4	49,1	56,3	78,3	89,7
Tillåtet böjningsmoment	M_{till} [Nm]	4,6	5,0	11,4	11,9	22,3	23,8	38,9	42,1	98,9	106,7	193,1	207,9	333,1	359,4	668,00	720,7
Byggedel- och montagedata																	
Karakteristisk indördes avstånd	$s_{cr,N}$ [mm]	$= 2 \times h_{ef}$															
Karakteristisk kantavstånd	$c_{cr,N}$ [mm]	$= 1 \times h_{ef}$															
Min. indördes avstånd ³⁾	s_{min} [mm]	40		40		45		55		65		85		105		140	
Min. kantavstånd ³⁾	c_{min} [mm]	40		40		45		55		65		85		105		140	
Min. byggedelstjocklek v. h_{ef1}	h_{min1} [mm]	100		100		110		130		160		220		250		320	
Min. byggedelstjocklek v. h_{ef2}	h_{min2} [mm]	100		110		120		140		180		220		300		350	
Min. byggedelstjocklek v. h_{ef3}	h_{min3} [mm]	110		130		140		150		210		260		350		410	
Borrhålsdiameter	d_B [mm]	8		10		12		14		18		24		28		35	
Borrhålsdjup	$h_1 \leq$ [mm]	$=$ Effektivt förankringsdjup h_{ef}															
Genomgångshål i ämnet vid planmontage	$d_f \leq$ [mm]	7		9		12		14		18		22		26		33	
Genomgångshål i ämnet vid genomsticksmontage	$d_f \leq$ [mm]	9		11		14		16		20		26		31		38	
Rek. åtdragningsmoment	T_{inst} [Nm]	5		10		20		40		60		120		150		300	

OBS: Med fischer dimensioneringsprogram COMPUFIX kan du till fullo utnyttja fischer FIS V injektionssystemets bärighet och dimensionera efter individuella kantavstånd.

¹⁾ Säkerhetsfaktorer och delsäkerhetsfaktorer är enligt ETAG. Vid belastningskombinationer (drag- och tvårlaster) i förbindelse med kantinverkan och vid infästningsgrupper, skall reglerna i ETAG, dimensioneringsmetod A avsnitt C användas. Godkänt för användning mellan -40°C till +80°C..

²⁾ Betongen är normalbetong med ingen eller normal armering. Vid högre betongstyrka kan bärigheten ökas upp till 55%.

³⁾ Under förutsättning att lasten reduceras samtidigt.



HÄRDTID

Förarbetstid och härdtider för fischer FIS VS

Patrontemperatur (Massan)	Förarbetstid	Temperatur i byggmaterialet	Härdtid
		$\pm 0^\circ\text{C}$ till $+ 5^\circ\text{C}$	6 timmar
$+ 5^\circ\text{C}$ till $+ 10^\circ\text{C}$	20 minuter	$+ 5^\circ\text{C}$ till $+ 10^\circ\text{C}$	3 timmar
$+ 10^\circ\text{C}$ till $+ 20^\circ\text{C}$	10 minuter	$+ 10^\circ\text{C}$ till $+ 20^\circ\text{C}$	2 timmar
$+ 20^\circ\text{C}$ till $+ 30^\circ\text{C}$	6 minuter	$+ 20^\circ\text{C}$ till $+ 30^\circ\text{C}$	60 minuter
$+ 30^\circ\text{C}$ till $+ 40^\circ\text{C}$	4 minuter	$+ 30^\circ\text{C}$ till $+ 40^\circ\text{C}$	30 minuter

Förarbetstid och härdtider för fischer FIS VW

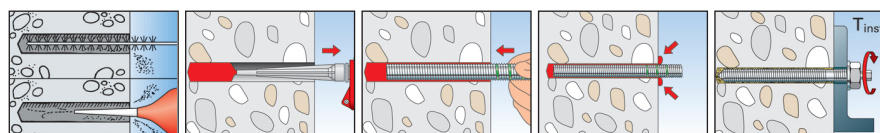
Patrontemperatur (Massan)	Förarbetstid	Temperatur i byggmaterialet	Härdtid
		$- 5^\circ\text{C}$ till $\pm 0^\circ\text{C}$	3 timmar
0°C till $+ 5^\circ\text{C}$	5 minuter	$\pm 0^\circ\text{C}$ till $+ 5^\circ\text{C}$	90 minuter
$+ 5^\circ\text{C}$ till $+ 10^\circ\text{C}$	3 minuter	$+ 5^\circ\text{C}$ till $+ 10^\circ\text{C}$	45 minuter
$+ 10^\circ\text{C}$ till $+ 20^\circ\text{C}$	1 minut	$+ 10^\circ\text{C}$ till $+ 20^\circ\text{C}$	30 minuter
		$- 5^\circ\text{C}$ till $- 10^\circ\text{C}$	8 timmar
		$- 10^\circ\text{C}$ till $- 15^\circ\text{C}$	12 timmar

De angivna tiderna börjar, när massan och härdaren blandas i blandarmunstycket.

Patrontemperaturen skall vara minst $+ 5^\circ\text{C}$ vid förvaring och bruk. Vid arbete över längre tid, ex om arbetet avbryts, skall blandarmunstycket bytas ut.

Montagevägledning

- Vid montage är det mycket viktigt att rengöra borrhålet.
- Är borrhålet fuktigt ökar härdtiden och bärigheten reduceras.



fischer Sverige AB
Koppargatan 11
602 23 Norrköping

Tel: 011 31 44 50
Fax: 011 31 19 50

info@fischersverige.se
www.fischersverige.se