



Żywica poliestrowa bez styrenu. Stosowana w materiałach pustych oraz lekkich i średnich obciążen w podłożach wykonanych z litych elementów murowych i betonu. Dzięki wysokiej przyczepności do podłoża i dużej twardości tworzy połączenie o najwyższych parametrach wytrzymałościowych.

[ETA-19/0421](#), [ETA-19/0642](#)

WŁAŚCIWOŚCI



WEW
wewnętrzne

ZEW
zewnętrzne

Material

- Żywica poliestrowa
- Pręt gwintowany (LMAS): stal ocynkowana elektroliczynie lub stal nierdzewna A4

Zalety

- Szybki czas wiązania
- Niepalna
- Bez styrenu
- Niski poziom zapachu
- 5°C < przechowywanie < 25°C
- Łatwe zastosowanie
- Brak rozporu w materiale bazowym pozwala na mocowanie blisko krawędzi i w niedużym rozstawie.
- **Zmienia kolor po związaniu z zielonego na beżowy** (dla kotwy o pojemności 300 ml)

ZASTOSOWANIE

Połączenie

- Beton
- Cegła pełna
- Cegła kratówka
- Cegła pełna wapienno-piaskowa
- Bloczki i pustaki z betonu lekkiego
- Beton komórkowy
- Pustaki wapienno-piaskowe
- Pustaki ceramiczne

Zastosowanie

- Ogrodzenia
- Balustrady
- Bramy
- Zawiasy
- Konsole

DANE TECHNICZNE

Dane produktu

Referencje	Informacje o produkcie			
	Kolor beżowy	Zawartość [ml]	Waga [kg]	Ilość [pcs]
POLYGP300GB-PL	x	300	0.586	12
POLYGP420B-PL	x	420	0.842	12
POLY-GP + LMAS M6	-	-	-	-
POLY-GP + LMAS M8	-	-	-	-
POLY-GP + LMAS M10	-	-	-	-
POLY-GP + LMAS M12	-	-	-	-
POLY-GP + LMAS M16	-	-	-	-

Nośność obliczeniowa - rozciąganie - NRd [kN] - Stal węglowa 5.8

Referencje	Nośność obliczeniowa - NRd [kN] - Stal węglowa 5.8 [kN]							
	Beton niezarysowany							
	h _{ef} = 8d				h _{ef} = 12d			
	C20/25	C30/37	C40/50	C50/60	C20/25	C30/37	C40/50	C50/60
POLY-GP + LMAS M8	4.6	5	5.3	5.5	6.9	7.4	7.9	8.2
POLY-GP + LMAS M10	7.7	8.3	8.8	9.1	11.5	12.4	13.2	13.7
POLY-GP + LMAS M12	10	10.9	11.6	12	15.1	16.3	17.3	17.9
POLY-GP + LMAS M16	14.3	15.4	16.4	17	21.4	23.2	24.7	25.5

Beton :

- Nośności obliczeniowe zostały obliczone z wykorzystaniem częściowych współczynników bezpieczeństwa dla nośności podanych w aprobach(-ach) ETA. Podane wartości obciążeń dotyczą betonu niezbrojonego i żelbetonu o rozstawie prętów zbrojeniowych $s \geq 15$ cm (dowolna średnica) lub o rozstawie prętów zbrojeniowych $s \geq 10$ cm, jeśli średnica prętów zbrojeniowych wynosi 10 mm lub mniej.
- Dane dotyczące ścinania opierają się na pojedynczej kotwie bez wpływu odległości od krawędzi betonu. W przypadku zakotwienia w pobliżu krawędzi ($c \leq \max [10 h_{ef}; 60d]$) uszkodzenie krawędzi betonowych należy sprawdzić wg ETAG 001, załącznik C, metoda obliczeniowa A.
- Beton uznaje się za niespekany, gdy naprężenie rozciągające w betonie wynosi $\sigma_L + \sigma_R \leq 0$. W przypadku braku szczegółowej weryfikacji można przyjąć $\sigma_R = 3 \text{ N/mm}^2$ (σ_L równa się naprężeniu rozciągającemu w betonie wywołanemu przez obciążenia zewnętrzne, z uwzględnieniem obciążeń kotew).

Nośność obliczeniowa - rozciąganie - NRd [kN] - Stal nierdzewna A4-70

Referencje	Nośność obliczeniowa - NRd [kN] - Stal nierdzewna A4-70 [kN]							
	Beton niezarysowany							
	h _{ef} = 8d				h _{ef} = 12d			
	C20/25	C30/37	C40/50	C50/60	C20/25	C30/37	C40/50	C50/60
POLY-GP + LMAS M8	4.6	5	5.3	5.5	6.9	7.4	7.9	8.2
POLY-GP + LMAS M10	7.7	8.3	8.8	9.1	11.5	12.4	13.2	13.7
POLY-GP + LMAS M12	10	10.9	11.6	12	15.1	16.3	17.3	17.9
POLY-GP + LMAS M16	14.3	15.4	16.4	17	21.4	23.2	24.7	25.5

Beton :

1. Nośności obliczeniowe zostały obliczone z wykorzystaniem częściowych współczynników bezpieczeństwa dla nośności podanych w aprobacie(-ach) ETA. Podane wartości obciążeń dotyczą betonu niezbrojonego i żelbetonu o rozstawie prętów zbrojeniowych $s \geq 15$ cm (dowolna średnica) lub o rozstawie prętów zbrojeniowych $s \geq 10$ cm, jeśli średnica prętów zbrojeniowych wynosi 10 mm lub mniej.
2. Dane dotyczące ścinania opierają się na pojedynczej kotwie bez wpływu odległości od krawędzi betonu. W przypadku zakotwienia w pobliżu krawędzi ($c \leq \max [10 \text{ hef}; 60d]$) uszkodzenie krawędzi betonowych należy sprawdzić wg ETAG 001, załącznik C, metoda obliczeniowa A.
3. Beton uznaje się za niespekany, gdy naprężenie rozciągające w betonie wynosi $\sigma_L + \sigma_R \leq 0$. W przypadku braku szczegółowej weryfikacji można przyjąć $\sigma_R = 3 \text{ N/mm}^2$ (σ_L równa się naprężeniu rozciągającemu w betonie wywołanemu przez obciążenia zewnętrzne, z uwzględnieniem obciążeń kotew).

Nośność obliczeniowa - ścinanie - V_{Rd} [kN] - Stal węglowa 5.8

Referencje	Nośność obliczeniowa - V_{Rd} [kN] - Stal węglowa 5.8 [kN]							
	Beton niezarysowany							
	$h_{ef} = 8d$				$h_{ef} = 12d$			
	C20/25	C30/37	C40/50	C50/60	C20/25	C30/37	C40/50	C50/60
POLY-GP + LMAS M8	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2
POLY-GP + LMAS M10	12	12	12	12	12	12	12	12
POLY-GP + LMAS M12	16.8	16.8	16.8	16.8	16.8	16.8	16.8	16.8
POLY-GP + LMAS M16	31.2	31.2	31.2	31.2	31.2	31.2	31.2	31.2

Beton :

1. Nośności obliczeniowe zostały obliczone z wykorzystaniem częściowych współczynników bezpieczeństwa dla nośności podanych w aprobacie(-ach) ETA. Podane wartości obciążeń dotyczą betonu niezbrojonego i żelbetonu o rozstawie prętów zbrojeniowych $s \geq 15$ cm (dowolna średnica) lub o rozstawie prętów zbrojeniowych $s \geq 10$ cm, jeśli średnica prętów zbrojeniowych wynosi 10 mm lub mniej.
2. Dane dotyczące ścinania opierają się na pojedynczej kotwie bez wpływu odległości od krawędzi betonu. W przypadku zakotwienia w pobliżu krawędzi ($c \leq \max [10 \text{ hef}; 60d]$) uszkodzenie krawędzi betonowych należy sprawdzić wg ETAG 001, załącznik C, metoda obliczeniowa A.
3. Beton uznaje się za niespekany, gdy naprężenie rozciągające w betonie wynosi $\sigma_L + \sigma_R \leq 0$. W przypadku braku szczegółowej weryfikacji można przyjąć $\sigma_R = 3 \text{ N/mm}^2$ (σ_L równa się naprężeniu rozciągającemu w betonie wywołanemu przez obciążenia zewnętrzne, z uwzględnieniem obciążeń kotew).

Nośność obliczeniowa - ścinanie - V_{Rd} [kN] - Stal nierdzewna A4-70

Referencje	Nośność obliczeniowa - V_{Rd} [kN] - Stal nierdzewna A4-70 [kN]							
	Beton niezarysowany							
	$h_{ef} = 8d$				$h_{ef} = 12d$			
	C20/25	C30/37	C40/50	C50/60	C20/25	C30/37	C40/50	C50/60
POLY-GP + LMAS M8	8.3	8.3	8.3	8.3	8.3	8.3	8.3	8.3
POLY-GP + LMAS M10	12.8	12.8	12.8	12.8	12.8	12.8	12.8	12.8
POLY-GP + LMAS M12	19.2	19.2	19.2	19.2	19.2	19.2	19.2	19.2
POLY-GP + LMAS M16	34.3	34.3	34.3	34.3	35.3	35.3	35.3	35.3

Beton :

1. Nośności obliczeniowe zostały obliczone z wykorzystaniem częściowych współczynników bezpieczeństwa dla nośności podanych w aprobacie(-ach) ETA. Podane wartości obciążeń dotyczą betonu niezbrojonego i żelbetonu o rozstawie prętów zbrojeniowych $s \geq 15$ cm (dowolna średnica) lub o rozstawie prętów zbrojeniowych $s \geq 10$ cm, jeśli średnica prętów zbrojeniowych wynosi 10 mm lub mniej.
2. Dane dotyczące ścinania opierają się na pojedynczej kotwie bez wpływu odległości od krawędzi betonu. W przypadku zakotwienia w pobliżu krawędzi ($c \leq \max [10 \text{ hef}; 60d]$) uszkodzenie krawędzi betonowych należy sprawdzić wg ETAG 001, załącznik C, metoda obliczeniowa A.
3. Beton uznaje się za niespekany, gdy naprężenie rozciągające w betonie wynosi $\sigma_L + \sigma_R \leq 0$. W przypadku braku szczegółowej weryfikacji można przyjąć $\sigma_R = 3 \text{ N/mm}^2$ (σ_L równa się naprężeniu rozciągającemu w betonie wywołanemu przez obciążenia zewnętrzne, z uwzględnieniem obciążeń kotew).

Nośność obliczeniowa - moment zginający - MRd [Nm]

Referencje	Nośność obliczeniowa - moment zginający - MRd [Nm] [Nm]		
	Stal węglowa 5.8	Carbon steel 8.8	Stal nierdzewna ≥ A2-70
POLY-GP + LMAS M6	6.4	9.6	7.1
POLY-GP + LMAS M8	15.2	24	16.7
POLY-GP + LMAS M10	29.6	48	33.3
POLY-GP + LMAS M12	52.8	84	59

MONTAŻ

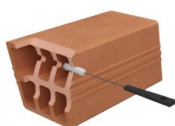
Czas wiązania

Temperatura materiału bazowego [°C]	Czas obróbki	Czas wiązania w betonie suchym	Czas wiązania w betonie mokrym
$0^{\circ}\text{C} \leq T_{\text{materiału bazowego}} < +10^{\circ}\text{C}$	20 min	90 min	3:00 h
$+10^{\circ}\text{C} \leq T_{\text{materiału bazowego}} < +20^{\circ}\text{C}$	9 min	60 min	2:00 h
$+20^{\circ}\text{C} \leq T_{\text{materiału bazowego}} < +30^{\circ}\text{C}$	5 min	30 min	1:00 h
$+20^{\circ}\text{C} \leq T_{\text{materiału bazowego}} \leq +40^{\circ}\text{C}$	3 min	20 min	40 min

- Ręczne oczyszczanie powietrza (MAC) dla wszystkich średnic otworów $d_0 \leq 24 \text{ mm}$ i głębokości wiercenia $h_0 \leq 10d$: 4x wydmuchiwanie (pompka ręczna) 4x szczotkowanie (ruch skręcający) 4x wydmuchiwanie (pompka ręczna)
- Czyszczenie sprężonym powietrzem (CAC) dla wszystkich średnic otworów d_0 i głębokości wiercenia : 2x przedmuchiwanie (min. 6 barów - sprężone powietrze bez oleju) 2x szczotkowanie 2x przedmuchiwanie (min. 6 barów - sprężone powietrze bez oleju)
- Temperatura kartridża (materiał wiążący) : $\geq +20^{\circ}\text{C}$



Wywierć otwór



Wyczyść otwór szczotką



Włóż tuleję siatkową



Wypełnij tuleję żywicą



Włóż czysty pręt gwintowany



Po związaniu zamocuj element



Wywierć otwór



Wyczyść otwór szczotką i przedmuchaj



Wypełnij tuleję żywicą



Włóż czysty pręt gwintowany



Po związaniu zamocuj element