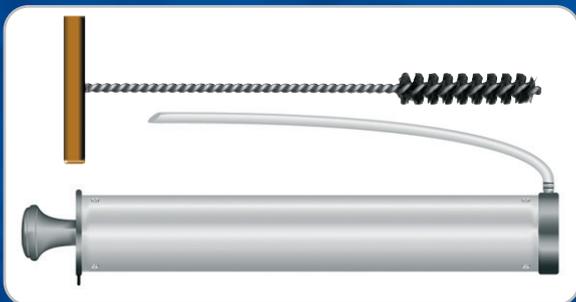


ZUBEHÖR für VERBUND- MÖRTEL



Einzelteile

Verbundmörtel-Kartusche 150 ml

VE 12 Art.-Nr. 270 251

Ausdruckstößel

VE 12 Art.-Nr. 270 152

Zwangsmischer

VE 12 Art.-Nr. 270 153

Montage-Zubehör

Stahldrahtbürste

VE 1 Art.-Nr. 270 158

Ausblaspumpe

VE 1 Art.-Nr. 270 159

Zubehör

Kunststoffsiebhülsen für Lochsteine

ø16 x 85 VE 10 Art.-Nr. 390 316 085

ø16 x 130 VE 10 Art.-Nr. 390 316 130

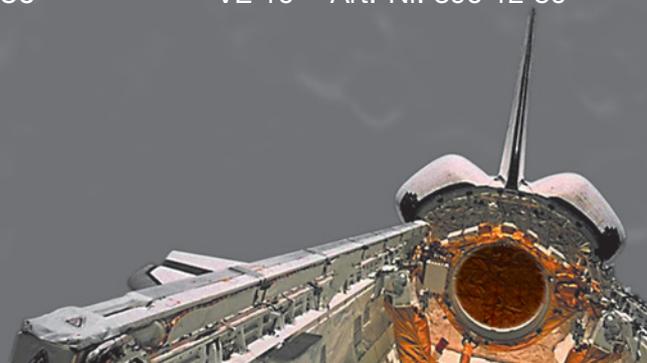
ø20 x 85 VE 10 Art.-Nr. 390 320 085

Innengewindehülsen gelb verzinkt

M8 x 80 VE 10 Art.-Nr. 390 08 80

M10 x 80 VE 10 Art.-Nr. 390 10 80

M12 x 80 VE 10 Art.-Nr. 390 12 80



Technische Daten Verbundmörtel

Empfohlene Lasten in kN (1 kN = 100 kp)

	Ankerstange mm	Bohrloch-Ø mm	Bohrlochtiefe mm	Zuglast kN	Querlast kN
Beton	8	10	80	3,7	4,0
	10	12	90	4,9	5,5
	12	14	110	7,5	8,6
	16	18	125	11,0	13,0
	20	22	150	16,4	21,0
	24	26	160	18,4	24,0
Lochstein	8	12	80	1,4	2,0
	10	16	90	1,6	2,5
	12	16	110	1,9	3,0

Aushärtungs- und Verarbeitungszeiten

		Verarbeitung* in Minuten	Aushärtung** in Minuten
Temperaturen	35°C	2	25
	30°C	3	30
	20°C	4	45
	10°C	6	60
	5°C	10	90
	0°C	25	280
	-5°C	50	400

*Verarbeitung = Dauer bis zur Erreichung des Gelpunktes **Aushärtung = Dauer bis zur Erreichung von 75% der endgültigen Härte

Sämtliche Daten sind Erfahrungswerte und beruhen auf Versuchsreihen.
Es ist jedoch anzuraten, Eigenversuche durchzuführen, da abhängig vom Untergrund
die Auszugswerte unterschiedlich sein können.

