



ZARGES



Einbauanleitung Verbundanker-System Ausgabe 2006

Wichtig:

Diese Einbauanleitung immer mit zur Baustelle geben. Vor Beginn der Einbauarbeiten diese Einbauanleitung genau durchlesen.

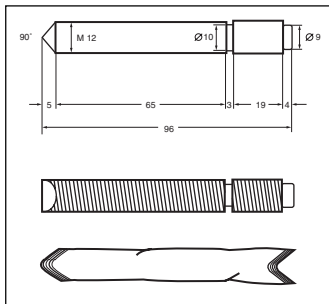
INHALTSVERZEICHNIS

SEITE 2	HERSTELLERINFORMATIONEN Technische Daten, Profilskizzen
SEITE 3-4	WICHTIGE HINWEISE ZUR MONTAGE

IM LIEFERUMFANG EINES VERBUNDANKER-SYSTEMS IST ENTHALTEN:

- 1 Stück Einbauanleitung
- 1 Beipackbeutel mit folgendem Inhalt:
 - 1 Ankerstange M12x96
 - 2 Muttern M12
 - 1 Beilagscheibe M12
 - 1 Mörtelpatrone (Folie)

Hersteller: ZARGES GmbH & Co. KG
 Abteilung Schachttechnik/
 Steigleitern
 Zargesstraße 7
 82362 Weilheim
 Tel. 0881/687-104
 Fax 0881/687-372



Technische Daten Verbundanker-System:

Länge der Ankerstange: 96 mm
 Werkstoff: Edelstahl V4A (1.4571)

Dieses System ist nur für den Einsatz in Beton bestimmt. Bei Befestigungen in andere Untergründe wenden Sie sich an einen Sachkundigen für Tragwerksplanung oder an einen Fachberater eines Dübelherstellers.



Einbauanleitung Zarges-Klebedübelssystem

Bohrpunkte anzeichnen, wobei ein Mindest-
randabstand zur Oberkante Einstieg von 80 mm
unbedingt einzuhalten ist. Anschließend zwei
Löcher (\varnothing 14 mm, Tiefe 70 mm), mit einem
Hammerbohrer, rechtwinklig zur Oberfläche
des Verankerungsgrundes setzen (Bild 1).

Empfehlung:

Bohren z. B. mit HILTI TE 6, TE 6 Akku, TE 16,
unter Verwendung eines Bohrers mit \varnothing 14 mm.

Bohrloch mit Druckluft ausblasen und durch
mehrfaches Hin- und Herziehen einer Stahl-
bürste (runde Form) reinigen. Bohrloch wieder-
um ausblasen (Bild 2). Das Bohrloch muß trok-
ken sein.

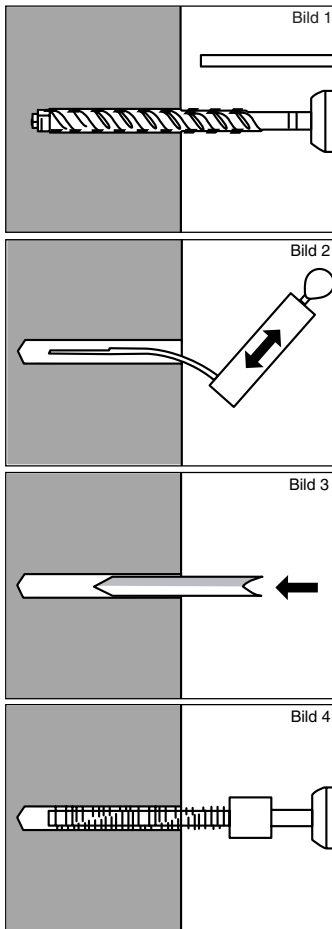
Einbringen der Mörtelpatrone:

Mörtelpatrone HVU M 12x70 mit dem abgerun-
deten Ende nach vorn in das Bohrloch einbrin-
gen (Bild 3).

Die Ankerstange (M12x95) so in eine Schlag-
bohrmaschine oder einen Bohrerhammer ein-
spannen, daß das Gewinde nicht beschädigt
wird. Dabei zweckmäßigerweise mit dem Setz-
werkzeug HILTI TE-C-SM 12 arbeiten, da damit
gewährleistet wird, daß die Gewindestange nicht
beschädigt wird. Die Gewindestange so in das
Bohrloch eindreihen, daß das Dachkorn nach
vorn, in Montagerichtung zeigt. Die eingespannte
Gewindestange bei einer Drehzahl von 250-750 U/
min in das Bohrloch eintreiben. Damit wird die Um-
hüllung der Klebepatrone zerstört (Bild 4).

ACHTUNG: Auf den zentrischen Sitz der Ge-
windestange achten.

Die Hammerbohrmaschine muß sofort nach
Erreichen der Setzmarkierung unter Druck
abgestellt und das Setzwerkzeug abgeschraubt
werden (Bild 5). Damit wird die Gewindestange
im Bohrloch fixiert. Der Inhalt der Klebepatrone
füllt den Ringspalt bis an die Oberfläche satt aus.
Tritt einmal kein Überschußmörtel aus, so muß
der Gewindestab sofort gezogen und mit einer
weiteren Mörtelpatrone erneut gesetzt werden.



**Bitte beachten:**

Die Mörtelpatronen sind vor Sonneneinstrahlung und Hitze zu schützen bzw. müssen kühl gelagert werden, sie dürfen auch Frost nicht ausgesetzt werden. Der Inhalt der Klebepatrone muß in handwarmem Zustand deutlich fließen. Ist er geliert oder ist die äußere Hülle beschädigt, darf die Klebepatrone nicht verwendet werden.

In Zweifelsfällen fordern Sie bitte die Technische Information HILTI-Verbundanker HVA an. Sie erhalten diese bei HILTI Deutschland GmbH, 86916 Kaufering, Tel. 0800/8885522.

Belastbarkeit:

Die Aushärtung des Reaktionsharzes ist von der Temperatur im Verankerungsgrund und der Umgebungstemperatur abhängig. Daher sind folgende Wartezeiten vor der Belastung unbedingt zu beachten:

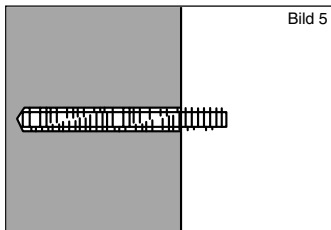


Bild 5

Temperatur im Bohrloch °C	Wartezeit in Minuten
20-40	20
10-20	30
0-10	60
-5-0	300

WICHTIG: Die Ankerstange ist in ihrer Lage zu sichern und darf auch vor Ende der Aushärtezeit nicht bewegt werden.

Hülse auf die Ankerstangen setzen. **Die o. g. Montagerichtung, Rundloch oben, Langloch unten beachten!**

Hülse mit U-Scheiben und Muttern befestigen (Bild 6) und mit zweiter Mutter kontern. Auch hier kann mit Schraubensicherungsmittel (z. B. Loctite) die Befestigung endgültig gesichert werden.

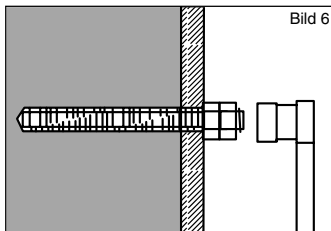


Bild 6

Diese Informationen sollen nach bestem Wissen beraten. Da auch Einsatzbedingungen denkbar sind, die wir nicht kennen, ist diese Beratung unverbindlich. Außerdem behalten wir uns im Interesse des Fortschritts technische Änderungen und daraus resultierende Änderungen der Kenndaten vor. Mit Erscheinen einer neuen Ausgabe wird diese Einbauanleitung ungültig.

ZARGES GmbH & Co. KG

Abteilung Schachttechnik

Tel.: 0881/687-104

Fax: 0881/687-372

E-Mail: Schachttechnik@Zarges.de

Internet: <http://www.zarges.de/deutsch/index.htm>