Agro KC 230 Anker- & Dübelkleber

Schnell aushärtender 2K Hochleistungsverbundmörtel; zugelassen nach ETA 17/0682 u. 17/0718

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Agro KC 230 ist ein Hochleistungsverbundmörtel mit Vinylesterharz, styrolfrei für Voll- bzw. Hohlmaterial mit kurzer Aushärtezeit.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Vinylesterharz
Verwendungszweck	Geeignet für Beton, Stein, Lochstein und Hohlraummaterial mit vielerlei Anwendungen: die Befestigung von Toren, Balustraden, Treppengeländern, Antennen, Konsolen, Kabelschienen, Industrieanlagen, Bausanierungen usw. Auch geeignet für Konstruktionsanwendungen mit Armierungseisen.
Eigenschaften	■ Geeignet für Ankerstangen bzw. Armierungseisen in Voll- bzw. Hohlraumblocks; ■ Styrolfrei, wenig Geruch; ■ Leicht auszupressen bzw. einzuführen; ■ Thixotrop, sowohl vertikal als auch horizontal einsetzbar; ■ Schnelle Aushärtezeit.
Farbtöne	Grau (Komp. A: weiß; Komp. B: schwarz).
Ergänzungsprodukte / Systemkomponenten	■ Statikmischrohr; ■ Siebhülse 16 x 85 mm - VE: 5 Stk/.Säckchen; ■ Siebhülse 16 x 130 mm - VE: 5 Stk./Säckchen; ■ Siebhülse 20 x 85 mm - VE: 5 Stk./Säckchen; ■ Stahlbürste 13 x 80 x 300 (auf Anfrage); ■ Stahlbürse 15 x 80 x 250 (auf Anfrage); ■ Stahlbürste 19 x 85 x 250 (auf Anfrage); ■ Ausblaspumpe (auf Anfrage)
Prüfzeugnisse/Zulassungen	ETAG 001 ETA 17/0682 mit dem Übereinstimmungszertifikat Nr. 1488-CPR-0644/W - Verdübelungen mit Ankerstangen ETA 17/0718 mit dem Übereinstimmungszertifikat Nr. 1488-CPR-0645/W - Nachträglich eingebaute Bewehrungsverbindungen.
Verpackung / Gebindegrößen	280 ml.
Lagerung	Das Produkt an einem gelüfteten Ort lagern, nicht der Sonne aussetzen. Bei Lagerung zwischen +5°C bis +30°C für 16 Monate lagerfähig.
Qualitätssicherung	Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

LÖSE-MITTELFREI



Technische Daten

Spezifisches Gewicht	1,7 kg/l bei 20°C.

Verarbeitung

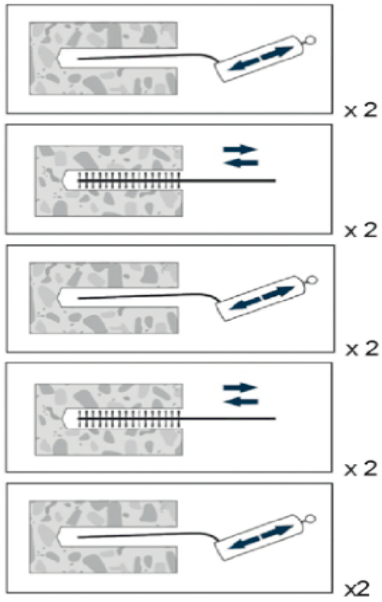
Verarbeitung

Benutzung der Kartusche:

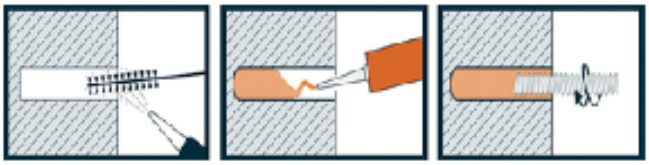
- Kappe abschrauben;
- Statikmischer auf die Kartusche schrauben
- Kartusche in die Auspresspistole einsetzen.
  Wichtig: Für Kartuschenpressen ohne Schubstange nicht geeignet.
- Agro KC 230 Anker u. Dübelkleber auspressen bis das Material gleichmäßig grau austritt.
- Der Anfang des gemischten Stranges (ca. 5cm, noch nicht 100%ig vermischte Komponenten), muss verworfen werden. Auf eine gleichbleibende, korrekte Mischung ist zu achten.

Verarbeitung (gemäß ETA-Vorgaben):

- Einen geeigneten, entsprechend dimensionierten Bohrer für den zu befestigenden Teil aussuchen und im Winkel von 90°C bohren.
- Reinigung des Bohrlochs vom Bohrstaub, Betonfragmenten, Öl, Fett und anderen Verunreinigungen vor der Mörtelinjektion mit einer entsprechenden Pumpe (oder Druckluft) und Stahlbürste. Vor dem Bürsten den Durchmesser der Stahlbürste überprüfen.
- Reinigung bei kompakten Materialien zB. Beton / Vollstein durch: Bohrloch 4 x Ausblasen, 4 x Bürsten und 4 x Ausblasen.
- Reinigung bei nicht kompakten Materialien zB. Lochziegel durch: Bohrloch 4 x ausblasen, 2 x Bürsten und 4 x Ausblasen



- Die zu befestigenden Teile müssen frei von Schmutz, Fett, Öl oder anderen Fremdstoffen sein.
- Mörtelinjektion vom Bohrlochgrund beginnend, Lufteinschlüsse sind zu vermeiden und den Statikmischer während des Auspressens langsam herausziehen. Auf eine gleichmäßige Färbung des Materials ist zu achten.
- Das Bohrloch ist etwa zu 2/3 der Bohrlochtiefe mit Injektionsmörtel zu füllen.
- Den zu befestigenden Teil innerhalb der Verarbeitungszeit rotierend einbringen. Überschüssiges Material ist sofort zu entfernen!
  Wenn nötig, mit einem geeigneten Werkzeug festhalten. Die Verarbeitung hat gemäß der ETA 17/0682 bzw. ETA 17/0718 zu erfolgen.
- Vor Ablauf der Aushärtezeit dürfen die Stahlteile nicht berührt werden.



Verarbeitungs- bzw. Aushärtezeiten:

Betontemperatur	**°C**	**-10**	**-5**	**0**	**5**	**10**	**15**	**20**	**25**	**30**	**35**	**40**
Max. Verarbeitungszeit	**Min.**	105	65	45	25	16	11,5	7,5	5	3	2	1
Min. Aushärtezeit im trockenem Beton	**Std.** **Min.**	22 -	13 -	7 -	1,5 -	1 -	- 45	- 40	- 35	- 30	- 25	- 20
Mind. Aushärtezeit bei mit Wasser gefüllten Bohrlöchern	**Std.** **Min.**	44 -	26 -	14 -	3 -	2 -	1,5 -	- 80	- 70	- 60	- 50	- 40

Wichtig:

Vor der Verarbeitung unbedingt das Verfallsdatum, sowie die Traglast bzw. Außentemperatur beachten. Setzen bzw. Nachjustieren ist nur während der Verarbeitungszeit möglich!
Auf eine gleichmäßig graue Mischung des Klebers ist zu achten! Im Allgemeinen gut für Natursteine einsetzbar. Abhängig von der Art, Dicke und Kapillaraktivität des Steins kann es rund um den Klebstoff zu einer ausharzung kommen. Diese hat jedoch keinen negativen Einfluss auf die Klebekraft.

Montagekennwerte nach der ETA

Größe		**M8**	**M10**	**M12**	**M16**	**M20**	**M24**
Bohrnenndurchmesser	d_0 [mm]	10	12	14	18	24	28
Maximaler Durchmesser eines Durchgangslochs im anzuschließenden Bauteil	d_{fix} [mm]	9	12	14	18	22	26
Effektive Verankerungstiefe	$h_{ef, min}$ [mm]	60	70	80	100	120	145
	$h_{ef, max}$ [mm]	160	200	240	320	400	480
Bohrlochtiefe	h_1 [mm]	h_{ef} + 5 mm					
Mindesbauteildicke	h_{min} [mm]	h_{ef} + 30 mm; $\geq$ 100 mm			$h_{ef} + 2d_0$		
Drehmoment	T_{inst} [N.m]	10	20	40	80	130	200
Anbauteildicke	t_{fix}, min [mm]	> 0					
	t_{fix}	< 1500					
Minimaler Achsenabstand	s_{min} [mm]	40	40	40	50	60	80
Minimal zulässiger Randabstand	c_{min} [mm]	40	40	40	50	60	80

Theoretischer Verbrauch / Anzahl der Anker

Befestigung in Beton oder Vollstein		
Gewindestangen Größe	Bohrloch d_0 [mm] x h_1 [mm]	Bohrloch zu 2/3 befüllt *Anker kalkuliert
M8	10 x 90	56
M10	12 x 95	37
M12	14 x 115	25
M14	16 x 120	20
M16	18 x 130	16
M20	24 x 175	6
M24	28 x 215	3

Befestigung in Lochziegel		
Gewindestangen Größe	Siebhülse D_{nom} [mm] x L [mm]	Siebhülsen befüllt *Anker kalkuliert
M8	12 x 80	28
M8	15 x 85	16
M10	15 x 85	16
M12	15 x 85	16
M12	20 x 85	10
M16	20 x 85	9

Legende:
dnom = Außendurchmesser des Dübels
d_0 = Bohrlochdurchmesser
h1 = Bohrlochtiefe

Anmerkung: Die oben genannte Anzahl (*Anker kalkuliert) wurden nach dem theoretischen Volumen für die Bohrlochfüllung bzw. Siebhülsenfüllung minus dem Volumen der Gewindstangen berechnet. Bei der theoretischen Berechnung ist eine Zuschlagmenge einkalkuliert. Die tatsächliche Einsatzmenge kann anwendungsspezifisch von der kalkulierten Menge abweichen.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise

Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung
Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden.
In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Avenarius-Agro GmbH
Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700,
Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at