

Sekcja 1. OPIS PRODUKTU

KOTWA STALOWA MASZYNOWA JEDNORÓZPOROWA – LM

Kotwa stalowa maszynowa jednorozporowa LM składa się ze śruby z łbem sześciokątnym z podkładką, wkręconej z jednej strony w stożkową nakrętkę rozpierającą z wewnętrznym gwintem oraz stalowej tulei rozporowej z nacięciem na części rozporowej. Ochrona antykorozyjna zapewniona jest dzięki powłoce cynkowej. Zamocowanie następuje poprzez dokręcenie śruby odpowiednim momentem, co powoduje nasuwanie się tulei na stożek rozpierający, rozwarcie naciętych fragmentów tulei i powstanie trwałego zakotwienia. Kotwa jest idealna do średnich zamocowań elementów maszyn i urządzeń, statycznie obciążonych elementów konstrukcji stalowych, ram, barier czy balustrad.



Zalecana do podłoży:

- beton zwykły niezarysowany zbrojony i niezbrojony klasy C20/25 ÷ C50/60

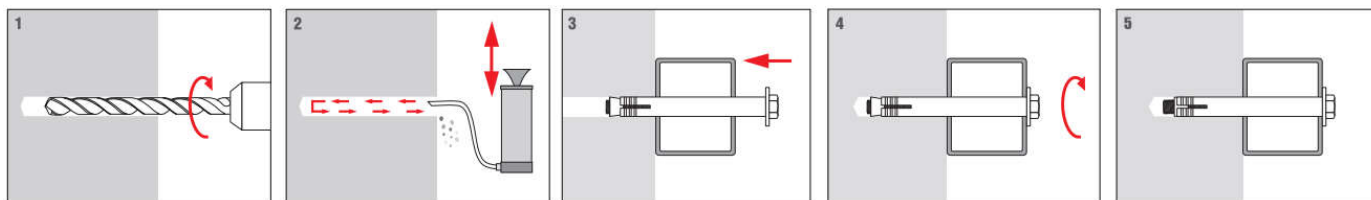
Zalety:

- szybki i prosty montaż poprzez wbicie kotwy młotkiem i dokręcenie
- natychmiastowa obciążalność
- dostarczana w formie fabrycznie zintegrowanej

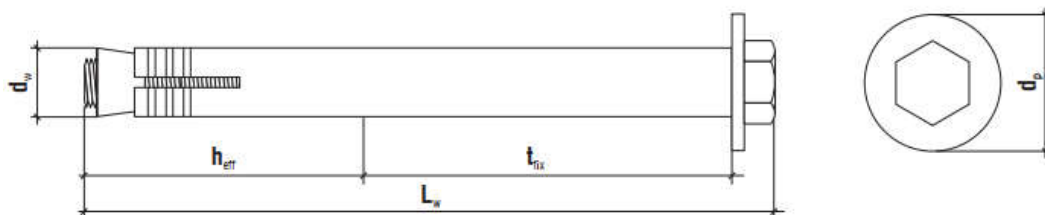
Kotwy stalowe posiadają Krajową Ocenę Techniczną: ITB-KOT-2018/0377 wydanie 1

Sekcja 2. SPOSÓB MONTAŻU

1. Stosowane mogą być wyłącznie oryginalne kotwy mechaniczne dostarczone przez producenta
2. Przed rozpoczęciem montażu należy sprawdzić zgodność parametrów podłoża (w którym mają być osadzone kotwy) z parametrami podłoża zastosowanego w badaniach, na podstawie których określono nośności charakterystyczne połączeń
3. Kotwy należy osadzać w taki sposób, aby nie zniszczyć występującego w podłożu zbrojenia
4. Przed przystąpieniem do prac należy wyznaczyć miejsca, w których mają być osadzone kotwy zgodnie z wytycznymi montażu
5. Następnie należy wywiercić otwory zgodnie z dobranymi parametrami (średnica i głębokość otworu), prostopadle do podłoża
6. Otwory należy starannie oczyścić ze zwiercin szczotką SCF (3x) oraz wydmuchać pompką PCF (3x)
7. Kotwę należy wprowadzić do otworu lekkimi uderzeniami młotka i kolejno dokręcić śrubę odpowiednim momentem dokręcającym (T_{inst}) przy użyciu klucza dynamometrycznego
8. Należy zwrócić uwagę, aby po rozprężeniu kotwy podkładka pod łbem śruby była dociśnięta do mocowanego elementu



Sekcja 3. DANE TECHNICZNE



KARTA TECHNICZNA PRODUKTU – LM

TABELA 1. PARAMETRY TECHNICZNE I MONTAŻOWE				
Parametry			Rozmiar kotwy	
			M12	M14
Średnica kotwy	d_w	[mm]	12	14
Średnica otworu	d_o	[mm]	12	14
Średnica otworu w elemencie mocowanym	d_f	[mm]	14	16
Min. głębokość zakotwienia	h_{eff}	[mm]	50	50
Min. głębokość otworu	h_o	[mm]	60	60
Min. grubość podłoża	h_{min}	[mm]	100	100
Min. rozstaw między kotwami	s_{min}	[mm]	150	150
Min. odległość od krawędzi podłoża	c_{min}	[mm]	75	75
Moment dokręcający	T_{inst}	[Nm]	30	60
Krajowa Ocena Techniczna	[-]	[-]	ITB-KOT-2018/0377 wydanie 1	

TABELA 2. PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE			
Typ	Min. głębokość zakotwienia	Beton niezarysowany C20/25	
		Nośność charakterystyczna na wrywanie	Nośność charakterystyczna na ścinanie
		$N_{R,k}$ [kN]	$V_{R,k}$ [kN]
LM-12	50	12,0	12,0
LM-14	50	12,0	12,0

*Zaleca się częściowy współczynnik bezpieczeństwa równy:
 2,52 (wrywanie) / 1,25 (ściananie)

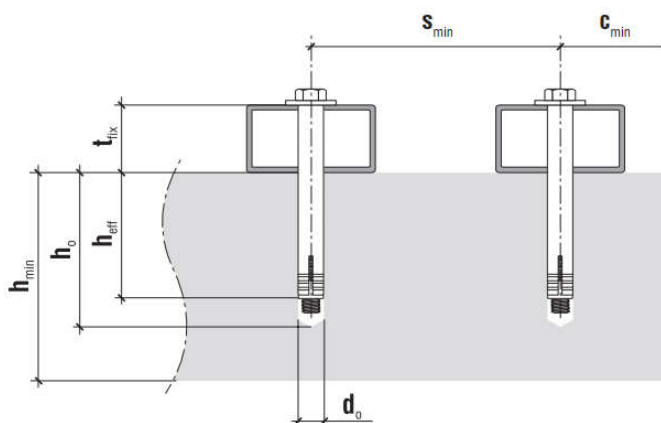


TABELA 3. TABELA DOBORU					
Kod produktu	Średnica i długość kotwy	Max. grubość elementu mocowanego	Gwint	Typ łba śruby	Ilość sztuk w opakowaniu
	$d_w \times L_w$ [mm]	t_{fix} [mm]	[-]	[-]	[szt.]
LM-12080	12 x 80	15	M8	SW-13	40
LM-14080	14 x 80	15	M10	SW-17	25

Sekcja 4. UWAGI

1. Wszystkie wcześniejsze wersje niniejszej Karty Technicznej tracą ważność
2. Dane zamieszczone w niniejszej Karcie Technicznej Produktu są zgodne z obecnym stanem wiedzy i zostały podane w dobrej wierze. W przypadku niezastosowania się do zaleceń sposobu stosowania i montażu produktu firma KLIMAS Sp. z o. o. nie ponosi odpowiedzialności za poprawność i jakość wykonanego połączenia