

## EV1 POLIESTER SIN ESTIRENO

El Anclaje Químico Evolution 1 (EV 1) es una resina de dos componentes, de alto rendimiento, curado rápido y bajo olor basada en Poliéster sin estireno. Aplicar a través de la boquilla de mezcla conectada directamente en el orificio de fijación. El producto puede ser extruido con una pistola estándar de siliconas. Se consigue una fijación química de alta resistencia y económica una vez que la resina haya curado.

### HOMOLOGACIONES:



Certificado con Marcado CE en soporte hueco, tanto en húmedo como en seco.

### APLICACIONES

Montaje anti-roturas en puertas.
Muro cortina
Balaustrada
Barandilla
Montaje de bisagras

### BENEFICIOS

Recomendado para la realización de anclajes en elementos de pared hueca, ladrillos, mampostería y hormigón.
Resina de fijación económica
Aplicaciones de carga media
Usar en condiciones secas y húmedas
Distancia de borde cercano y pequeño espaciamiento
Adecuado como relleno para el huecos y grietas
Sin estireno con bajo olor
Ideal para uso en interiores

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

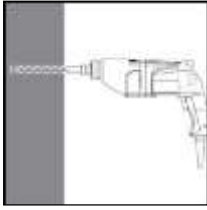
Temperatura de aplicación [°C]	-10* ÷ +35
--------------------------------	------------

\* La temperatura del cartucho debe ser de al menos 20 ° C

### INSTRUCCIONES DE USO

#### 1. SUSTRATO SÓLIDO

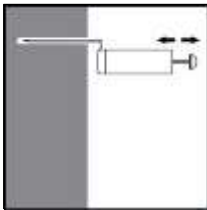
##### 1. Taladrado del agujero.



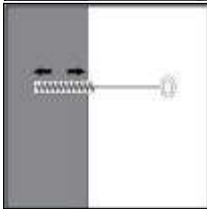
Taladre un agujero en el sustrato a la profundidad de empotramiento requerida utilizando la broca de carburo de tamaño apropiado.

## 2. Limpieza de agujero.

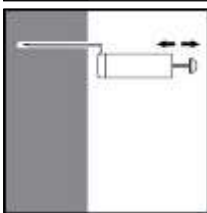
**a) Limpieza con aire manual (LAM)** para todos los diámetros de orificio  $d_o \leq 24\text{mm}$  y profundidad de  $h_o \leq 10d$ .



La bomba manual se utilizará para soplar orificios hasta diámetros  $d_o \leq 24\text{mm}$  y profundidades de empotramiento de  $h_{ef} \leq 10d$ . Soplar al menos 4 veces desde la parte posterior del orificio, utilizando una extensión si es necesario.

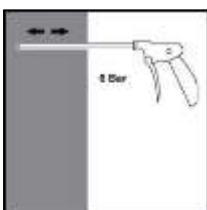


Cepille 4 veces con el tamaño de cepillo especificado (consulte la Tabla 1) insertando el cepillo de acero **Selena** en la parte posterior del orificio (si es necesario con una extensión) en un movimiento de torsión y retirándolo.

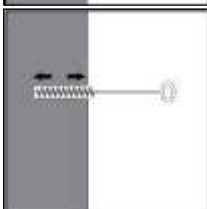


Soplar nuevamente con la bomba manual al menos 4 veces.

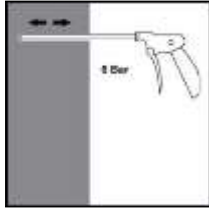
**b) Limpieza con aire comprimido (LAC)** para todo tipo de profundidades y diámetros de orificios.



Soplar 2 veces desde la parte posterior del orificio (si es necesario con una extensión de boquilla) en toda la longitud con aire comprimido libre de aceite (6 bares como mínimo a  $6\text{ m}^3/\text{h}$ ).

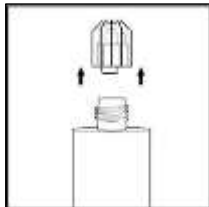


Cepille 2 veces con el tamaño de cepillo especificado (consulte la Tabla 1) insertando el cepillo de acero **Selena** en la parte posterior del orificio (si es necesario con una extensión) en un movimiento de torsión y retirándolo.

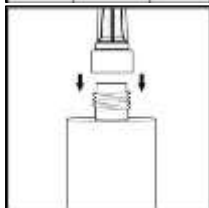


Soplar de nuevo con aire comprimido al menos 2 veces.

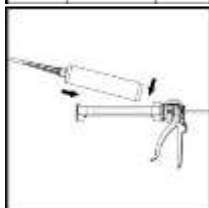
### 3. Instalación.



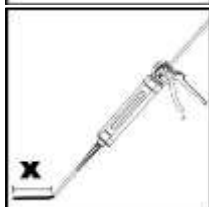
Desenrosque el tapón del cartucho.



Roscar la cánula estándar o mezcladora. No modifique el mezclador de ninguna manera. Asegúrese de que el elemento mezclador se encuentra dentro de la cánula mezcladora. Utilice únicamente el mezclador suministrado.



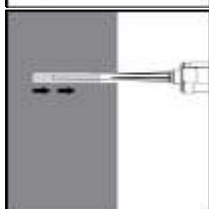
Inserte el cartucho en la pistola dosificadora **Selena**.



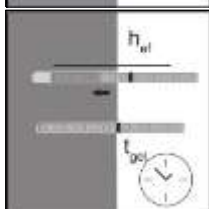
Deseche las primeras emboladas de adhesivo. Dependiendo del tamaño del cartucho, debe descartarse una cantidad inicial de mezcla adhesiva.

Las cantidades descartadas son:

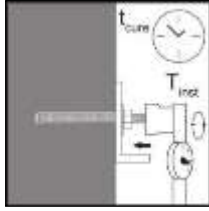
- 5cm para envases de 150ml, 300ml y 400ml paquete de papel.
- 10 cm para todos los demás cartuchos



Inyecte el adhesivo empezando por la parte posterior del orificio, retirando lentamente el mezclador con cada disparo del gatillo. Rellene el agujero aproximadamente 2/3 de su capacidad, para asegurarse de que el espacio de separación anular entre el anclaje y el hormigón se llena completamente a lo largo de la profundidad de empotramiento.



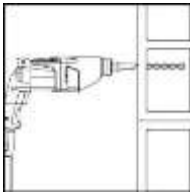
Antes de usar, verificar que la varilla roscada está seca y libre de contaminantes. Instalar la varilla roscada a la profundidad de empotramiento requerida durante el tiempo abierto de gel  $t_{gel}$  que transcurre. El tiempo de trabajo  $t_{gel}$  se proporciona en la Tabla 2.



El anclaje puede cargarse después del tiempo de curado  $t_{\text{curado}}$  (ver Tabla 2).

## 2. SUSTRATO HUECO

### 4. Taladrado del agujero

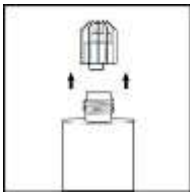


Taladre el agujero en el sustrato a la profundidad de empotramiento requerida usando la broca de carburo apropiada.

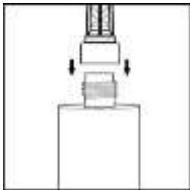
### 5. Limpieza de agujeros

Justo antes de fijar un anclaje, el orificio debe estar libre de polvo y de escombros.

### 6. Instalación



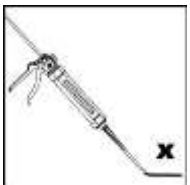
Desenrosque el tapón del cartucho.



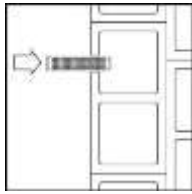
Roscar la cánula estándar o mezcladora. No modifique el mezclador de ninguna manera. Asegúrese de que el elemento mezclador se encuentra dentro de la cánula mezcladora. Utilice únicamente el mezclador suministrado.



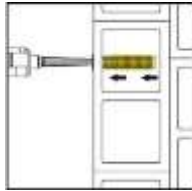
Inserte el cartucho en la pistola dosificadora.



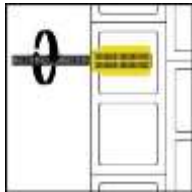
Deseche las primeras emboladas de adhesivo. Desechar aproximadamente los primeros 10ml de resina hasta que el color sea homogéneo.



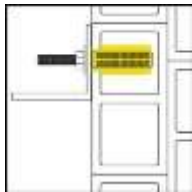
Introducir el tamiz de dimensiones adecuadas.



Inserte la boquilla al extremo del tamiz e inyecte la resina hasta que el tamiz se llene al 100%.



Inserte el anclaje, lentamente con un ligero movimiento de torsión del tamiz.



Retire el exceso de resina y deje la fijación hasta que haya transcurrido un tiempo mínimo de curado (carga).

## DATOS TÉCNICOS

**Tabla 1. Método de limpieza de agujeros con cepillo de acero**

Varilla roscada y corrugada	Tamaño	Diámetro nominal de la broca d <sub>o</sub> [mm]	Cepillo de acero [mm]	Métodos de limpieza	
				Manual de Limpieza (ML)	Limpieza con Aire Comprimido(LAC)
Estudios	M8	10	12	Si ... hef ≤ 80 mm	Si
	M10	12	14	Si ... hef ≤ 100mm	
	M12	14	16	Si ... hef ≤ 120mm	
	M16	18	20	Si ... hef ≤ 160mm	

**Tabla 2. Condiciones de curado**

Temperatura mínima del material base	Tiempo de gel (tiempo de manipulación)	
	En hormigón seco/húmedo	
-5°C a 0°C	40 min	180 min
0°C a 10°C	20 min	90 min
10°C a 20°C	9 min	60 min
20°C a 30°C	5 min	30 min
30°C a 40°C	3 min	20 min

La temperatura de la resina debe ser ≥ 20°C.

**Tabla 3. Consumo de resina – sustrato sólido**

Tamaño	Diámetro de Taladro (mm)	Profundidad del Taladro (mm)	Rendimiento (165ml)*	Rendimiento (300ml)*	Rendimiento (380ml)*
M8	10	80	<39	<71	<90
M10	12	90	<24	<44	<56
M12	14	110	<14	<26	<33
M16	18	125	<8	<14	<18

\*Llenado del agujero: a 2/3 de su capacidad

**Tabla 4. Consumo de resina – sustrato hueco**

Tamaño	Tamiz	Diámetro del taladro (mm)	Profundidad del taladro (mm)	Rendimiento (165ml)*	Rendimiento (300ml)*	Rendimiento (380ml)*
M6, M8	12 x 50	12	55	29	53	67
M10, M12	15 x 85	16	90	10	19	25
M10, M12	15 x 130	16	135	7	13	16
M14, M16	20 x 85	20	90			

**Tabla 5. Datos de rendimiento típico (kN) a profundidad de Empotramiento Estándar**

Tamaño	Hormigón, fck, cube = 25N/mm <sup>2</sup> (C20/25) 5.8 Grade Steel Studing							
	Resistencia característica (kN)		Carga Recomendada (kN)		Sepa- ración (mm)	∅ Taladra- do en el hormigó n (mm)	∅ Taladra- do en la placa de anclaje (mm)	Profun- didad de ajuste (mm)
	Tracción (Nrk)	Cor- tante (Vrk)	Tracción (Nrec)	Cor- tante (Nrec)				
M8	19.0	9.0	9.1	5.1	160	10	9	80
M10	26.3	15.0	8.7	8.6	200	12	11	90
M12	36.3	21.0	12.0	12.0	240	14	13	110
M16	52.2	39.0	17.3	22.3	320	18	17	125

La información técnica detallada se puede encontrar en el número de aprobación técnica europea ETA-11/0510 y ETA-15/0021.

## NORMAS / HOMOLOGACIONES / CERTIFICADOS

1. Aprobación Técnica Europea, ETA-11/0510, Inyección anclaje químico para usos de albañilería.
2. Aprobación Técnica Europea, ETA-15/0021, Inyección anclaje químico para uso en hormigón no agrietado: Tamaños M8 a M16.

## TRANSPORTE Y ALMACENAJE

Los anclajes químicos deben ser almacenados entre +5°C y +25°C. La vida útil garantizada del producto es de 18 meses desde la fecha de fabricación. El cartucho puede estar abierto hasta 3 meses. Durante este tiempo se puede usar el anclaje químico - solo tiene que cambiar el mezclador antes de usarlo.

Los anclajes químicos en cartucho son resistentes a bajas temperaturas. La temperatura mínima de transporte es -40 ° C y el tiempo máximo de transporte en temperaturas por debajo de cero es de 6 semanas. El producto es resistente a 100 ciclos de congelación / descongelación.

Toda la información escrita u oral, recomendaciones e instrucciones se basan en nuestros conocimientos, tests y experiencias, de buena fe y en conformidad con los principios del fabricante. Todo usuario de este material se asegurará en la medida de la posible, incluyendo la comprobación del producto final bajo las condiciones más adecuadas, de la idoneidad de los materiales suministrados para el fin buscado. El fabricante no se hará responsable de las consecuencias derivadas de una utilización inadecuada de sus materiales.