

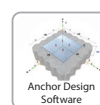
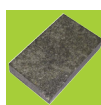
SMCH1 P



CHEMICAL RESIN POLYESTER S-IRP

Versatile injection mortar for use in concrete and masonry.

TYPE S-IRP



ADVANTAGES

- 2-component injection chemical anchor based on polyester resin without styrene.
- Adapted to horizontal and vertical installations.
- Fast curing and low odor for internal use.

FUNCTIONING

- Read the installation instructions carefully.
- Resin and hardener are stored in two separate chambers and are not mixed and activated until extrusion through the static mixer.
- Partially used cartridges can be reused, simply by changing the static mixer.

CHEMISCHE MORTEL POLYESTER S-IRP

Chemische mortel voor gebruik in beton en metselwerk.

VOORDELEN

- 2-componenten mortel obv polyester resine, zonder styreen.
- Snelle uithardingstijd en weinig reukhinder.
- Zeer kleine h.o.h.- en randafstanden dankzij nagenoeg spreiddrukvrige montage.

TOEPASSING

- Lees aandachtig de gebruiksaanwijzing op de verpakking.
- Hars en verharder worden bewaard in 2 aparte kamers in de koker. De 2 componenten worden gemixt door middel van de mengtuit. Direct bruikbaar.
- Gedeeltelijk gebruikte kokers kunnen bewaard worden, het volstaat om achteraf een nieuwe mengtuit op te schroeven.

SCELLEMENT CHIMIQUE RÉSINE POLYESTER S-IRP

Résine chimique pour applications dans la maçonnerie.

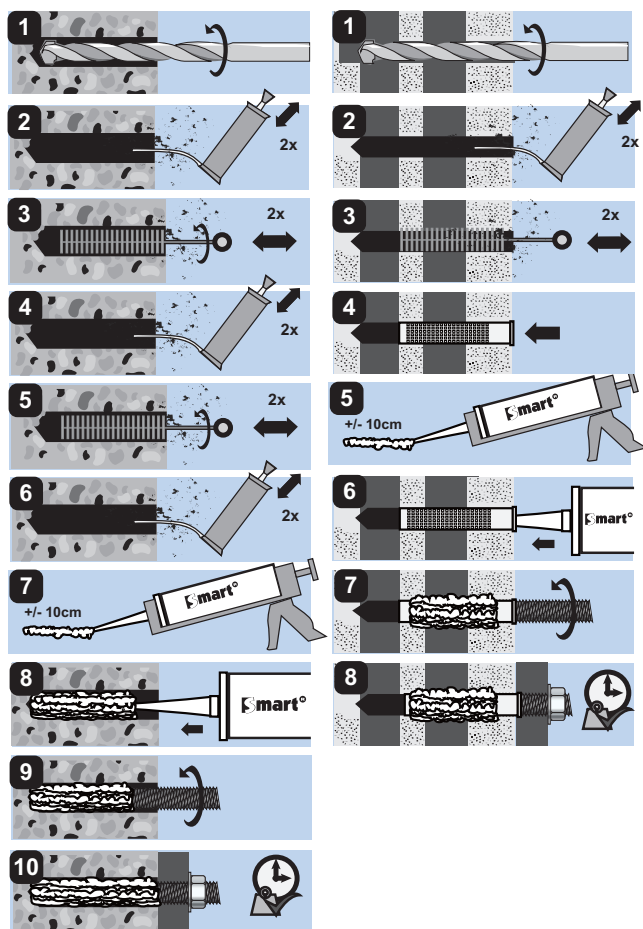
AVANTAGES

- Ancrage chimique à base de résine polyester.
- Prise rapide et sans styrène.
- L'ancrage sans contrainte d'expansion permet des distances aux bords et des entraxes réduits.

APPLICATION

- Consultez le mode emploi avant utilisation.
- La résine et le durcisseur sont stockés dans deux compartiments séparés; ils ne se mélangent pas et ne sont activés que dans le bec mélangeur. Prêt à l'emploi.
- Des cartouches entamées peuvent être réutilisées en changeant simplement le bec mélangeur.

INSTALLATION SCHEME



ml	language	pgb code	EAN13	
170	NL-FR	SMCH13170 P	5902134718897	1
170	EN-DE	SMCH13170EN P	5902134196039	1
300	NL-FR	SMCH13300 P	5902134718903	1
300	EN-DE	SMCH13300EN P	5902134196053	1
410	NL-FR	SMCH13410 P	5902134718910	1
410	EN-DE	SMCH13410EN P	5902134196077	1

HARDENING TIMES - UITHARDINGSTIJDEN - TEMPS DE PRISE ¹⁾

Temp.	< 5°C	5-10°C	10-20°C	20-25°C	25-30°C	> 30°C
working time / verwerkingstijd/ temps de manipulation	18'	10'	6'	6'	5'	4'
loading time / uithardingsstijd/ temps de prise	145'	145'	85'	50'	40'	35'

¹⁾ T_{work} is the typical gel time at the highest temperature, T_{load} is set at the lowest temperature.

De verwerkingstijd is gebaseerd op de hoogste temperatuur, de uithardingsstijd is volgens de laagste temperatuur.

Le temps de manipulation se fait sur la base de la température la plus élevée, le temps de prise se calcule sur base de la température la plus basse.

The cartridges must be conditioned in a dry environment to a minimum of +5°C.

De kokers moeten bewaard worden in een droge omgeving en bij een minimum temperatuur van +5°C.

Les cartouches doivent être conservées dans un endroit sec et à une température de +5°C minimum.

LOADS - BELASTINGEN - CHARGES ^{1) 2)}



Recommended loads for a single anchor in combination with commercial threaded rods with MINIMUM embedment depth.

Maximaal aanbevolen belasting voor één anker met standaard draadstang bij MINIMALE verankeringsdiepte.

Charges maximales conseillées pour un ancrage simple avec tige filetée standard et profondeur d'ancrage MINIMALE.

rod	d ₀ [mm]	brush diameter	T _{inst} [Nm]	h _{ef,min} = 8d [mm]								N _{ALL} [kN]	
	[mm]	[mm]	[Nm]	h _{ef} = h ₀ [mm]	C _{min} [mm]	S _{min} [mm]	C _{cr,N} [mm]	S _{cr,N} [mm]	h _{min} [mm]	Consumption ⁴⁾ 300ml - 410ml		dry /wet / flooded hole	
M 8	10	14	10	64	35	35	128	256	100	69	98	5,4	
M 10	12	14	20	80	40	40	160	320	110	43	60	8,0	
M 12	14	20	40	96	50	50	192	384	126	29	41	12,9	
M 16	18	20	80	128	65	65	192	384	158	16	22	23,0	
M 20	22	29	150	160	80	80	240	480	204	10	14	31,9	
M 24	26	29	200	192	96	96	288	576	244	6	9	43,1	

LOADS - BELASTINGEN - CHARGES ^{1) 2)}



Recommended loads for a single anchor in combination with commercial threaded rods with MAXIMUM embedment depth.

Maximaal aanbevolen belasting voor één anker met standaard draadstang bij MAXIMALE verankeringsdiepte.

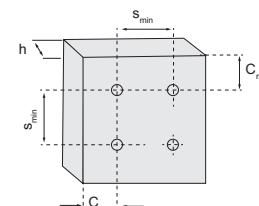
Charges maximales conseillées pour un ancrage simple avec tige filetée standard et profondeur d'ancrage MAXIMALE.

rod	d ₀ [mm]	brush diameter	T _{inst} [Nm]	h _{ef,max} = 12d [mm]								N _{ALL} [kN]	
	[mm]	[mm]	[Nm]	h _{ef} = h ₀ [mm]	C _{min} [mm]	S _{min} [mm]	C _{cr,N} [mm]	S _{cr,N} [mm]	h _{min} [mm]	Consumption ³⁾ 300ml - 410ml		dry / wet / flooded hole	
M 8	10	14	10	96	50	50	192	384	126	46	65	8,1	
M 10	12	14	20	120	60	60	240	480	150	28	40	12,0	
M 12	14	20	40	144	70	70	288	576	174	19	27	19,4	
M 16	18	20	80	192	95	95	288	576	222	10	15	34,5	
M 20	22	29	150	240	120	120	360	720	288	6	9	47,9	
M 24	26	29	200	288	145	145	432	864	340	4	6	64,6	

¹⁾ Load figures are according to ETA-13/0750 (design method TR029) and include the resistances' partial safety factors as per approvals and a partial safety factor on the action of γ_f = 1.4. For combined loads, anchor groups and installations close to an edge, concrete edge failure has to be checked as per ETAG, Annex C, Design Method A.

²⁾ Standard commercial threaded rod (in the case of rods made of galvanized steel - standard rods of the strength class ≤ 8.8 only) with marked embedment depth h_{ef} from 8d to 12d.

³⁾ Theoretical value of the number of holes that can be filled with one cartridge.



SHEAR LOADS - AFSHUIFBELASTING - CHARGE DE CISAILLEMENT ^{1) 2)}

Grade		M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 27	M 30
Galvanized steel class 5.8	V _{Rk,s}	5,1	8,6	12,0	22,3	34,9	50,3	65,7	80,0
	M ⁰ _{Rk,s}	10,9	21,1	37,7	94,9	185,7	320,6	475,4	642,9
Stainless steel A4-70	V _{Rk,s}	6,0	9,2	13,7	25,2	39,4	56,8	73,7	89,7
	M ⁰ _{Rk,s}	11,9	23,8	42,1	106,7	207,9	359,9	533,4	720,7

¹⁾ Load figures are according to ETA-13/0750 (design method TR029) and include the resistances' partial safety factors as per approvals and a partial safety factor on the action of γ_f = 1.4. For combined loads, anchor groups and installations close to an edge, concrete edge failure has to be checked as per ETAG, Annex C, Design Method A.

²⁾ For all embedment depths ≥ h_{ef,min}