



## TECHNICAL DATA SHEET

### TYTAN PROFESSIONAL

#### Анкер химический двухкомпонентный (компонент А + компонент В)

Высокопроизводительный быстросохнущий двухкомпонентный синтетический состав на основе полиэфирной смолы. Применяется в сочетании с металлическими анкерными резьбовыми шпильками (болтами, арматурными прутками и т.п.). Наносится с помощью пистолета аппликатора для картриджей, через сменную насадку миксер непосредственно в подготовленное отверстие. Специально разработан для осуществления анкерных креплений в тяжелом и легком бетоне, природном камне, граните, в пустотелых и полнотелых строительных материалах (полнотелый кирпич).

Обеспечивает отличную адгезию, исключая перерасход состава, снижая стоимость крепления и повышая экономическую эффективность.

#### Преимущества

- Разработан для применения в различных строительных поверхностях: пустотелый кирпич, бетонные блоки, природный камень, бетон и др.
- Позволяет выполнять установку анкеров вблизи края конструкции
- Устойчивый к агрессивным средам (кислотам и щелочам)
- Используется со стандартными пистолетами для герметиков
- Не воспламеняемый и не опасный
- Высокопрочный, после отверждения

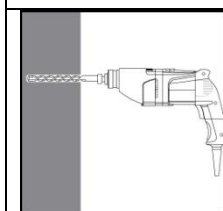
#### Применение

- Установка перил и маркиз
- Парковочные замки
- Установка бойлерных баков
- Установка спутниковой антенны

#### Инструкция к применению

##### В полнотелые поверхности

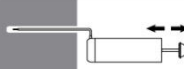
##### 1. Сверлим отверстие



Просверлить отверстие требуемого диаметра и глубины, соответствующих выбранному размеру инъекционной гильзы.

## 2. Очищаем просверленное отверстие

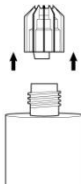
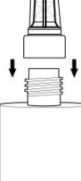
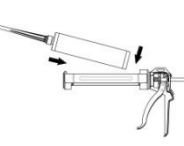
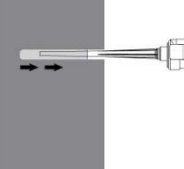
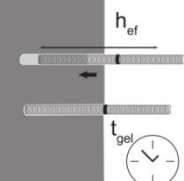
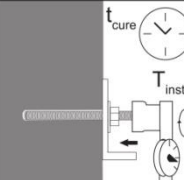
### а) Очистка с использованием механического насоса

|                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|   | <p>Отверстия тщательно очищаем, используя насос. Следует воздержаться от использования для продувки непрофессиональных приспособлений - так как объем и сила воздушного потока недостаточны для удаления бетонной крошки из отверстия, особенно при монтаже на горизонтальную поверхность</p> |
|   | <p>Прочищаем отверстие специальной стальной металлической щеткой для прочистки отверстия необходимого размера (см. Таблицу 1.) крутящим движением, как минимум 4 раза.</p>                                                                                                                    |
|  | <p>Повторяем продувку как минимум 4 раза. Строительная пыль, осевшая на стенках высверленного отверстия, способна снизить прочность соединения до 80%.</p>                                                                                                                                    |

### б) Очистка с использованием воздушного компрессора

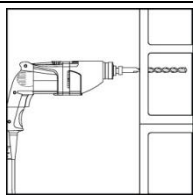
|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                            |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p>Продуваем отверстие воздушным компрессором (мин. Мощность 6 бар.), как минимум 2 раза, начиная с самой глубины (при необходимости можно использовать трубку-насадку для удлинения). Избегать попадания с воздухом масла в отверстие из Компрессора.</p> |
|  | <p>Прочищаем отверстие специальной стальной металлической щеткой для прочистки отверстия необходимого размера (см. Таблицу 1.) крутящим движением, как минимум 2 раза.</p>                                                                                 |
|  | <p>Повторяем продувку как минимум 2 раза. Строительная пыль, осевшая на стенках высверленного отверстия, способна снизить прочность соединения до 80%.</p>                                                                                                 |

## 3. Установка

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <p>Откручиваем колпачок на картридже. Отрезаем фольгу под металлическим зажимом.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|    | <p>Плотно накрутите стандартную насадку-миксер для химического анкера. Необходимо использовать насадки миксеры TYTAN PROFFESIONAL, которые идут в комплекте с картриджем или поставляются отдельно.</p>                                                                                                                                                         |
|    | <p>Вставить картридж с химическим анкером в аппликатор (пистолет).</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|  | <p>Перед заполнением отверстия, выдавить через насадку миксер смесь химического анкера на бумагу, до появления однородного цвета на выходе. В зависимости от объема картриджа, выдавить следует</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- на 5 см, при объеме картриджа: 165, 300, или 400 мл.</li> <li>- на 10 см, при картридже большего объема</li> </ul> |
|  | <p>Вставить инъекционную сетчатую гильзу TYTAN PROFESSIONAL в отверстие. Равномерно полностью заполнить инъекционную сетчатую гильзу химическим составом начиная со дна. Заполнить приблизительно на 2/3 отверстия.</p>                                                                                                                                         |
|  | <p>Резьбовая оцинкованная шпилька или арматура должны быть сухими и без загрязнений. Установить оцинкованную шпильку или арматуру в отверстие до упора и провернуть несколько раз для равномерного распределения смолы, в течение времени полного отверждения при температуре(см. таблицу №2)</p>                                                               |
|  | <p>После полного отверждения химического состава возможно приложение нагрузки. Скорость схватывания и отверждения зависит от температуры окружающей среды (см. Таблицу №2).</p>                                                                                                                                                                                 |

## В пустотелые поверхности

### 4. Сверлим отверстие

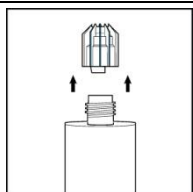


Просверлить отверстие требуемого диаметра и глубины, соответствующих выбранному размеру инъекционной гильзы. Сверление в кладке из пустотелых материалов производить без перфорации и/или удара. Рекомендуется применять специальные сверла для керамики.

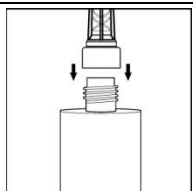
### 5. Очищаем просверленное отверстие

Перед установкой инъекционной гильзы, прочищаем отверстие специальной стальной металлической щеткой для прочистки отверстия необходимого размера

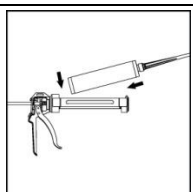
### 6. Установка



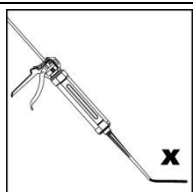
Снять с картриджа защитный колпачок, отрезать фольгу под металлическим зажимом. Установить картридж в пистолет для выpressовывания.



Плотно накрутите стандартную насадку-миксер для химического анкера. Необходимо использовать насадки миксеры TYTAN PROFFESIONAL, которые идут в комплекте с картриджем или поставляются отдельно.

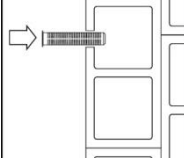
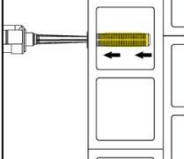
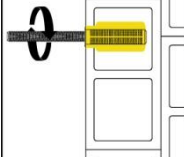
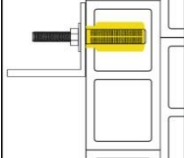


Вставить картридж с химическим анкером в аппликатор (пистолет).



Перед заполнением отверстия, выдавить через насадку миксер смесь химического анкера на бумагу, до появления однородного цвета на выходе. В зависимости от объема картриджа, выдавить следует

- на 5 см, при объеме картриджа: 150,300, или 400 мл.
- на 10 см, при картридже большего объема

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <p>Установить в просверленное отверстие соответствующую сетчатую гильзу.</p>                                                                                                                                                                                                                       |
|    | <p>Вставить носик насадки-миксера в сетчатую гильзу до конца. Равномерно полностью заполнить инъекционную сетчатую гильзу химическим составом начиная со дна. Заполнить до конца инъекционную гильзу.</p>                                                                                          |
|    | <p>Резьбовая оцинкованная шпилька или арматура должны быть сухими и без загрязнений. Установить оцинкованную шпильку или арматуру в отверстие до упора и провернуть несколько раз для равномерного распределения смолы, в течение времени полного отверждения при температуре (см. таблицу №2)</p> |
|  | <p>Удалить остатки химического состава с поверхности. После полного отверждения химического состава возможно приложение нагрузки. Скорость схватывания и отверждения зависит от температуры окружающей среды (см. Таблицу №2).</p>                                                                 |

## Технические данные

Продукт содержит стирол.

Для получения дополнительной информации, ознакомьтесь с паспортом безопасности (ПБ) перед использованием продукта.

**Таблица 1. Методы очистки с помощью металлической щетки**

| Размер | Диаметр сверла в мм | steel brush (мм) | Методы очистки                      |                               |
|--------|---------------------|------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
|        |                     |                  | Очистка с помощью насосов (МАС)     | Очистка сжатым воздухом (САС) |
| M8     | 10                  | 12               | Да ... $h_{ef} \leq 80 \text{ mm}$  | Да                            |
| M10    | 12                  | 14               | Да ... $h_{ef} \leq 100 \text{ mm}$ |                               |
| M12    | 14                  | 16               | Да ... $h_{ef} \leq 120 \text{ mm}$ |                               |
| M16    | 18                  | 20               | Да ... $h_{ef} \leq 160 \text{ mm}$ |                               |
| M20    | 24                  | 26               | Да ... $h_{ef} \leq 200 \text{ mm}$ |                               |
| M24    | 28                  | 30               | Да ... $h_{ef} \leq 240 \text{ mm}$ |                               |

**Таблица 2. Время застывания**

| Температура поверхности | Рабочее время | Полное время затвердения |
|-------------------------|---------------|--------------------------|
| <b>5°C *</b>            | 18 Мин.       | 150 Мин.                 |
| <b>10°C</b>             | 10 Мин.       | 150 Мин.                 |
| <b>20°C</b>             | 6 Мин.        | 85 Мин.                  |
| <b>25°C</b>             | 5 Мин.        | 50 Мин.                  |
| <b>30°C</b>             | 3 Мин.        | 35 Мин.                  |

\* Температура картриджа должна быть как минимум +15°C

Термостойкость — от (-40°C) до (+50°C) и кратковременно (+80°C);

**Таблица 3. Расход хим. состава на твердотелой поверхности**

| Размер | Диаметр отверстия (мм) | Глубина отверстия (мм) | Расход хим. состава (при 165мл)* шт. | Расход хим. состава (при 300мл)* шт. |
|--------|------------------------|------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| M8     | 10                     | 80                     | <39                                  | <71                                  |
| M10    | 12                     | 90                     | <24                                  | <44                                  |
| M12    | 14                     | 110                    | <14                                  | <26                                  |
| M16    | 18                     | 125                    | <8                                   | <14                                  |

\*Заполнение отверстия: 2/3 глубины

**Таблица 4. Расход хим.состава на пустотелой поверхности**

| Размер   | Иъек. гильза | Диаметр отверстия (мм) | Глубина отверстия (мм) | Расход хим. состава (при 165мл)* шт. | Расход хим. состава (при 300мл)* шт. |
|----------|--------------|------------------------|------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| M6, M8   | 12 x 50      | 12                     | 55                     | 29                                   | 53                                   |
| M10, M12 | 15 x 85      | 16                     | 90                     | 10                                   | 19                                   |
| M10, M12 | 15 x 130     | 16                     | 135                    | 7                                    | 13                                   |
| M14, M16 | 20 x 85      | 20                     | 90                     | 6                                    | 11                                   |

\*Заполнение инъекционной гильзы: Полное



## TECHNICAL DATA SHEET

**Таблица 5. Размеры и параметры установки резьбовых шпилек**

| Размер | Допустимые нагрузки* кН<br>(ненапряжённый бетон С 20/25) |                                       |                                              |               |                        |                      |              |
|--------|----------------------------------------------------------|---------------------------------------|----------------------------------------------|---------------|------------------------|----------------------|--------------|
|        | Номинальная нагрузка (Nr <sub>k</sub> )                  | Расчетная нагрузка (Nr <sub>d</sub> ) | Рекомендованная нагрузка (Nr <sub>ec</sub> ) | Интервал (мм) | Диаметр отверстия (мм) | Диаметр шпильки (мм) | Глубина (мм) |
| M8     | 19.0                                                     | 12.7                                  | 9.07                                         | 160           | 10                     | 9                    | 80           |
| M10    | 30.2                                                     | 12.17                                 | 8.70                                         | 200           | 12                     | 12                   | 90           |
| M12    | 43.8                                                     | 16.8                                  | 12.00                                        | 240           | 14                     | 14                   | 110          |
| M16    | 81.6                                                     | 24.14                                 | 17.25                                        | 320           | 18                     | 18                   | 125          |
| M20    | 127.4                                                    | 38.13                                 | 27.23                                        | 400           | 24                     | 22                   | 170          |
| M24    | 183.6                                                    | 47.65                                 | 34.03                                        | 450           | 28                     | 26                   | 210          |
| M30    | 280.0                                                    | 65.97                                 | 47.12                                        | 520           | 35                     | 32                   | 280          |

### Логистические данные

| Объем | Упаковка             | Количество на паллете |
|-------|----------------------|-----------------------|
| 165мл | Пластиковый картридж | 2400                  |
| 300мл | Пластиковый картридж | 1600                  |

Хранить при температуре от +5°C до +25°C в прохладном и сухом месте.  
Срок годности продукта 18 месяцев с даты производства.