

SISTEMA AD INIEZIONE W-VIZ

Dati tecnici

Ø filetto M	lungh. totale L mm	spessore max serrabile t _{fix} /mm	Ø foro d ₀ /mm	profondità foro h ₀ = prof. ancoraggio h _{ef} mm	barra multicono W-VIZ/S acciaio zincato bianco Art.	barre multicono W-VIZ/A4 acciaio inox A4 Art.
M8	65	15	10	40	0905 440 811	0905 450 811
M8	80	15	10	50	0905 440 801	0905 450 801
M8	95	30	10	50	0905 440 802	0905 450 802
M8	110	45	10	50	0905 440 803	0905 450 803
M10	85	10	12	60	0905 441 001	0905 451 001
M10	95	20	12	60	0905 441 002	0905 451 002
M10	105	30	12	60	0905 441 003	0905 451 003
M10	135	60	12	60	0905 441 004	0905 451 004
M10	175	100	12	60	0905 441 005	0905 451 005
M10	110	20	12	75	0905 441 011	0905 451 011
M12	115	25	14	70	0905 441 211	0905 451 211
M12	110	10	14	80	0905 441 201	0905 451 201
M12	125	25	14	80	0905 441 202	0905 451 202
M12	150	50	14	80	0905 441 203	0905 451 203
M12	200	100	14	80	0905 441 204	0905 451 204
M12	225	125	14	80	0905 441 205	0905 451 205
M12	265	165	14	80	0905 441 206	0905 451 206
M12	140	25	14	95	0905 441 221	0905 451 221
M12	145	25	14	100	0905 441 251	0905 451 251
M12	180	60	14	100	0905 441 252	0905 451 252
M12	220	100	14	100	Articolo speciale	Articolo speciale
M12	155	25	14	110	Articolo speciale	Articolo speciale
M12	170	25	14	125	0905 441 271	0905 451 271
M16	145	30	18	90	0905 441 611	0905 451 611
M16	160	30	18	105	0905 441 621	0905 451 621
M16	180	30	18	125	0905 441 601	0905 451 601
M16	210	60	18	125	0905 441 602	0905 451 602
M16	250	100	18	125	0905 441 603	0905 451 603
M16	315	165	18	125	0905 441 604	0905 451 604
M16	200	30	18	145	0905 441 631	0905 451 631
M20	175	30	22	115	Articolo speciale	Articolo speciale
M20	230	25	24	170	0905 442 001	0905 452 001
M20	255	50	24	170	0905 442 002	0905 452 002
M20	305	100	24	170	0905 442 003	0905 452 003
M20	275	50	24	190	0905 442 021	0905 452 021
M24	290	50	26	200	0905 442 401	0905 452 401
M24	340	100	26	200	Articolo speciale	Articolo speciale
M24	315	50	26	225	Articolo speciale	Articolo speciale

Importante:

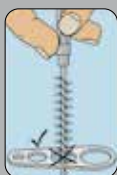
Pulizia dei fori M8 - M16:
2 soffiate con pompetta + 2 spazzolate con
spazzolino metallico + 2 soffiate

Pulizia dei fori M20 - M24:
2 soffiate con ugello (min.6) + 2 spazzolate con
spazzolino metallico + 2 soffiate

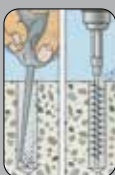
Istruzioni di posa:



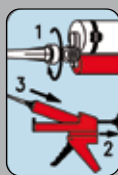
Forare con Ø e profondità corretti



Verificare che lo spazzolino non sia consumato: nella ditta deve fare resistenza, altrimenti sostituirlo.



Pulizia del foro: vedasi pagina successiva.



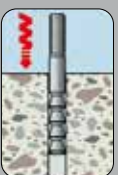
Avvitare il miscelatore statico alla cartuccia ed inserirla nella pistola



Estrudere min. 10 cm di resina prima dell'utilizzo come scarto



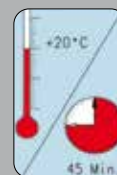
Riempire per 2/3 partendo dal fondo del foro.



Inserire la barra conica a mano e con leggere rotazioni



La resina deve fuoriuscire dal foro. In caso contrario sfilare la barra ed iniettare altra resina.



Tempi di indurimento in funzione della temperatura



Posizionare l'elemento da fissare e serrare con chiave dinamometrica