

WIT-PE 500 SISTEMA DE INYECCIÓN A4, OPCIÓN 1

23.7

Datos de capacidad				M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	
Diámetro de anclaje [en mm]				h _{ef} 60-96	h _{ef} 60-120	h _{ef} 70-144	h _{ef} 80-192	h _{ef} 90-240	h _{ef} 96-288	h _{ef} 120-360	
Fuerza a tracción recomendada (1) para anclaje individual sin influencia de borde.	Zona de tracción (hormigón fisurado C20/25 ²⁾ , (s ≥ 3 h _{ef} , c ≥ 1.5 h _{ef})	N _{rec} [kN] = C20/25 ²⁾	43°C ³⁾ /60°C ⁴⁾	-	-	4.7-9.7	6.4-15.3	6.7-18	8.6-25.9	-	
			43°C ³⁾ /72°C ⁴⁾	-	-	4.2-8.6	5.6-13.4	5.8-15.4	7.4-22.2	-	
	Zona de compresión (hormigón no fisurado C20/25 ²⁾ , (s ≥ 3 h _{ef} , c ≥ 1.5 h _{ef})	N _{rec} [kN] = C20/25 ²⁾	43°C ³⁾ /60°C ⁴⁾	5.7-9.1	7.1-14.2	9.4-19.4	13.6-32.6	14.7-41	16.2-55.4	22.6-70.2	
			43°C ³⁾ /72°C ⁴⁾	5.1-8.1	6.4-12.7	8.4-17.2	12-28.7	13.5-35.9	16.2-51.7	22.6-70.2	
Fuerza a cortante recomendada (1) para anclaje individual sin influencia de borde.	Zona de tracción (hormigón fisurado C20/25 ²⁾ , c ≥ 10 h _{ef})	V _{rec} [kN] = C20/25 ²⁾	43°C ³⁾ /60°C ⁴⁾	-	-	11.3-13.7	15.3-25.2	18.8-39.4	24.1-56.8	-	
			43°C ³⁾ /72°C ⁴⁾	-	-	11.3-13.7	15.3-25.2	18.8-39.4	24.1-56.8	-	
	Zona de compresión (hormigón fisurado C20/25 ²⁾ , c ≥ 10 h _{ef})	V _{rec} [kN] = C20/25 ²⁾	43°C ³⁾ /60°C ⁴⁾	6	9.2	13.7	25.2	39.4	45.2-56.8	42	
			43°C ³⁾ /72°C ⁴⁾	6	9.2	13.7	25.2	39.4	45.2-56.8	42	
Momento Flector recomendado				M _{rec} [Nm]	11.9	23.8	42.1	106.2	207.9	359	337.6

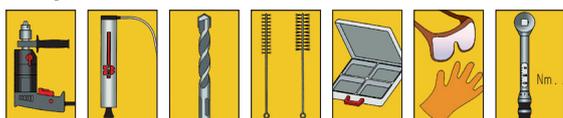
Características			M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	
Distancia entre ejes mínima	s _{min} [mm]		40	50	60	80	100	120	150	
Distancia al borde mínima	c _{min} [mm]		40	50	60	80	100	120	150	
Espesor mínimo del soporte	h _{min} [mm]		h _{ef} + 30 mm ≥ 100 mm				h _{ef} + 2 d ₀			
Profundidad efectiva de anclaje	h _{ef} [mm]		60-96	60-120	70-144	80-192	90-240	96-288	120-360	
Diámetro taladro	d ₀ [mm]		10	12	14	18	24	28	35	
Ø taladro de la pieza a fijar	d _f ≤ [mm]		9	12	14	18	22	26	33	
Par de apriete	T _{inst} ≤ [Nm]		10	20	40	80	120	160	200	
Ø cepillo de limpieza	D ≥ [mm]		12	14	16	20	26	30	37	

Limpieza del taladro		M8-M16: soplado x2, cepillado mecánico x2, soplado x2 M20-M30: soplado x2 con aire comprimido (6 bar), cepillado mecánico x2, soplado x2 con aire comprimido (6 bar)									
Cepillo de limpieza (acero)	Art. Nº [U/E] = 1	-	-	0905 499 003	-	-	0905 499 008	Pedido especial			
Adaptador para taladro	Art. Nº [U/E] = 1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Extensión	Art. Nº [U/E] = 1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Plantillas de diámetros	Art. Nº [U/E] = 1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Bomba de soplado	Art. Nº [U/E] = 1	Bomba de soplado: Art. Nº 0903 990 001						WIT-DD Boquilla aire comprimido: Art. Nº 0903 489 217 Racor roscado aire comprimido: Art. Nº 0903 489 291 WIT-SDD DL tubo: Art. Nº 0699 903 7			

Dimensiones del anclaje		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
Diametro del anclaje		8	10	12	16	20	24	30
Profundidad efectiva del anclaje	h _{ef} [mm]	80	90	110	125	170	210	
Longitud total	l [mm]	1,000	1,115	1,335	1,665	2,220	2,820	3,600
Espesor max. de la pieza a fijar	t _{fix} [mm]	20	30	35	45	60	75	100
Denominación		M8 x 1,000	M10 x 1,000	M12 x 1,000	M16 x 1,000	M20 x 1,000	M24 x 1,000	M30 x 1,000
Varilla de anclaje Acero inoxidable A4-70	Art. Nº	M8-80-20/110	M10-90-15/115	M12-110-25/135	M16-125-20/165	M20-170-20/220	M24-210-15/260	M30-360-10-55/300
Varilla roscada con longitud de corte con certificado de aceptación 3.1 según EN 10204 Acero inoxidable A4-70	Art. Nº	M8-80-60/150	M10-90-30/130	M12-110-25/160	M16-125-45/190	M20-170-60/260	M24-210-55/300	M30-360-10-55/300
Unidad de envasado	U/E	10	10	10	10	5	5	5
Cartucho de resina WIT-PE 500	Art. Nº	Cartucho de resina de 385 ml (incluye 1 mezclador estático): Art. Nº 0903 480 001 U/E: 1/12						
Pistola de aplicación	Art. Nº U/E= 1	Pistola manual para cartucho de 385 ml: Art. Nº 0891 009						
Cánula mezcladora	Art. Nº U/E= 1	Art. Nº 0903 488 101						
Prolongación mezclador y adaptador de inyección	Art. Nº	0903 488 121 U/E= 20 10 mm dia., L = 2 m				0903 488 122 U/E= 20 16 mm dia., L = 2 m		

Disponible como pedido especial

Componentes del sistema Würth



1) Se ha tenido en cuenta los coeficientes de seguridad de resistencia de las piezas definidas en la homologación, así como un coeficiente de γ_f = 1.4. En caso de combinación de cargas de tracción y transversales, en caso de influencias periférica y grupo de anclajes, se ruega observar EOTA Ensayo Técnico TR029.

2) El hormigón tiene una armadura normal. Puede haber valores más elevadas en hormigones más resistentes.
3) Máxima temperatura a largo plazo.
4) Máxima temperatura por un breve periodo de tiempo.

SISTEMA DE INYECCIÓN, ACERO CINCADO, OPCIÓN 1

23.6

Datos de capacidad		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	
Diámetro anclaje [en mm]		h _{ef} 60-96	h _{ef} 60-120	h _{ef} 70-144	h _{ef} 80-192	h _{ef} 90-240	h _{ef} 96-288	h _{ef} 120-360	
Fuerza a tracción recomendada (para anclaje individual sin influencia de borde).	Zona de tracción (hormigón fisurado C20/25 ²), (s ≥ 3 h _{ef} , c ≥ 1.5 h _{ef})	N _{rec.} [kN] = C20/25 ²	43°C³/60°C⁴	-	4.7-9.7	6.4-15.3	6.7-18	8.6-25.9	
		43°C³/72°C⁴	-	-	4.2-8.6	5.6-13.4	5.8-15.4	7.4-22.2	
	Zona de compresión (hormigón no fisurado C20/25 ²), (s ≥ 3 h _{ef} , c ≥ 1.5 h _{ef})	43°C³/60°C⁴	5.7-8.6	7.1-13.8	9.4-19.4	13.6-32.6	14.7-41	16.2-55.4	22.6-86.6
		43°C³/72°C⁴	5.1-8.1	6.4-12.7	8.4-17.2	12-28.7	13.5-35.9	16.2-51.7	22.6-75
Fuerza a tracción recomendada (para anclaje individual sin influencia de borde).	Zona de tracción (hormigón fisurado C20/25 ²), (c ≥ 10 h _{ef})	V _{rec.} [kN] = C20/25 ²	43°C³/60°C⁴	-	11.3-12	15.3-22.2	18.8-34.9	24.1-50.3	
		43°C³/72°C⁴	-	-	-	-	-	-	
	Zona de compresión (hormigón fisurado C20/25 ²), (c ≥ 10 h _{ef})	43°C³/60°C⁴	5.1	8.6	12	22.3	34.9	45.2-50.3	63.2-80
		43°C³/72°C⁴	-	-	-	-	-	-	-
Momento Flector recomendado		M _{rec} [Nm]	10.9	21.1	37.1	94.9	185.1	320	641.7

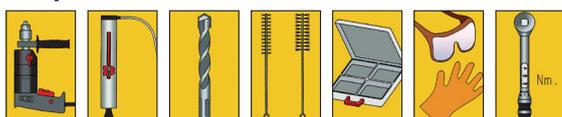
Características		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	
Distancia entre ejes mínima	s _{min} [mm]	40	50	60	80	100	120	150	
Distancia al borde mínima	c _{min} [mm]	40	50	60	80	100	120	150	
Espesor mínimo del soporte	h _{min} [mm]	h _{ef} + 30 mm ≥ 100 mm					h _{ef} + 2 d ₀		
Profundidad efectiva de anclaje	h _{ef} [mm]	60-96	60-120	70-144	80-192	90-240	96-288	120-360	
Diámetro taladro	d ₀ [mm]	10	12	14	18	24	28	35	
Ø taladro de la pieza a fijar	d _f ≤ [mm]	9	12	14	18	22	26	33	
Par de apriete	T _{inst} ≤ [Nm]	10	20	40	80	120	160	200	
Ø cepillo de limpieza	D ≥ [mm]	12	14	16	20	26	30	37	

Limpieza del taladro		M8 - M16: soplado x2, cepillado mecánico x2, soplado x2 M20 - M30: soplado x2 con aire comprimido (6 bar), cepillado mecánico x2, soplado x2 con aire comprimido (6 bar)							
Cepillo de limpieza (acero)	Art. Nº U/E = 1	-	-	0905 499 003	-	-	0905 499 008	Special order	
Adaptador para taladro	Art. Nº U/E = 1	-	-	-	-	-	-	-	
Extensión	Art. Nº U/E = 1	-	-	-	-	-	-	-	
Plantillas de diámetros	Art. Nº U/E = 1	-	-	-	-	-	-	-	
Bomba de soplado	Art. Nº U/E = 1	Bomba de soplado: Art. Nº 0903 990 001					WIT-DD Boquilla aire comprimido Art. Nº 0903 489 217 Racor roscado aire comprimido: Art. Nº 0903 489 291 WIT-SDD tubo: Art. Nº 0699 903 7		

Dimensiones del anclaje		M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30
Diámetro del anclaje	h _{ef} [mm]	80	90	110	125	170	210	
Profundidad efectiva del anclaje	h _{ef} [mm]	80	90	110	125	170	210	
Longitud total	l [mm]	1,000	1,115	1,360	1,665	2,220	2,865	3,600
Espesor max. de la pieza a fijar	t _{fix} [mm]	20	15	10	20	20	15	55
Denominación		M8 x 1,000	M10 x 1,000	M12 x 1,000	M16 x 1,000	M20 x 1,000	M24 x 1,000	M24-210-55/300
Varilla de anclaje Acero galvanizado, 5,8	Art. Nº	5915 108 110	5915 110 115	5915 112 135	5915 116 165	5915 120 220	5915 124 300	5915 124 300
Varilla roscada con lonitud de corte con certificado de aceptación 3.1 según EN 10204 Acero galvanizado, 5,8	Art. Nº							
Unidad de envasado	U/E	10	10	10	10	5	5	5
Cartucho de resina WIT-PE 500	Art. Nº	Cartucho de resina de 385 ml (incluye 1 mezclador estático): Art. Nº 0903 480 001 U/E: 1/12						
Pistola de aplicación	Art. Nº U/E = 1	Pistola manual para cartucho de 385 ml: Art. Nº 0891 009						
Cánula mezcladora	Art. Nº U/E = 10	0903 488 101						
Prolongación mezclador y adaptador de inyección	Art. Nº	0903 488 121 U/E=20 10 mm dia., L= 2 m			0903 488 122 U/E=20 16 mm dia., L= 2 m			

Disponible como pedido especial

Componentes sistema Würth



1) Se ha tenido en cuenta los coeficientes de seguridad de resistencia de las piezas definidas en la homologación, así como un coeficiente de γ_f = 1,4. En caso de combinación de cargas de tracción y transversales, en caso de influencias periférica y grupo de anclajes, se ruega observar EOTA Ensayo Técnico TR029.

2) El hormigón tiene una armadura normal. Puede haber valores más elevadas en hormigones más resistentes.
3) Máxima temperatura a largo plazo.
4) Máxima temperatura por un breve periodo de tiempo.

RESINA DE ANCLAJE WIT-PE 500

29.1

Características Ver homologación ATE 07/0313									
Diámetro de la varilla [mm] Anclaje W-ZA [métrica]	8	10	12 M12	14	16 M16	20 M20	25	28	
Diámetro de la broca	d ₂ [mm]	12	14	16	18	20	25	32	35
Cartucho de resina WIT-PE 500	Art. N°	(Incl. 1 mezclador estático) - 385 ml: 0903 480 001 , U/E: 1/12							
Cánula mezcladora	Art. N°	0903 488 101 U/E: 10							

Limpieza del taladro Método para taladrado percutor: Método para taladro neumático: Método para uso de corona de diamante:	Limpiar, como mín., 4x con aire comprimido (> 6 bar). Limpiar, como mín., 4x con aire comprimido (> 6 bar). Sacar el núcleo de perforación; lavar con agua (hasta que el agua sea transparente), cepillar, como mínimo, 2 x a máquina, lavar con agua (hasta que el agua sea transparente) limpiar, como mín., 2 x con aire comprimido (> 6 bar); cepillar, como mínimo, 2 x a máquina; limpiar, como mín., 2x con aire comprimido (> 6 bar).
---	---

Diámetro de la varilla [mm] Anclaje W-ZA [métrica]	8	10	12 M12	14	16 M16	20 M20	25	28
Boquilla aire comprimido, WIT-DD 	0903 489 210 U/E: 1 Ø10 mm WIT-DD 8-10		0903 489 214 U/E: 1 Ø14 mm WIT-DD 12-14		0903 489 217 U/E: 1 Ø17 mm WIT-DD 16-20		0903 489 227 U/E: 1 Ø27 mm WIT-DD 25-28	
Tubo flexible aire compr. WIT-SDD (vormontiert)	0699 903 7 U/E: 1 Ø 10 mm WIT-SDD 8-20						0699 903 13 U/E:1 Ø 20 mm WIT-SDD 25-28	
Racor roscado boquilla aire comprimido	0903 489 291 U/E: 1						0903 489 292 U/E:1	
Válvula manual (premontada)	0699 903 38 U/E: = 1							
Cepillo para limpiar 	0903 489 008 U/E: 1 Color blanco Ø 13 mm	0903 489 010 U/E: 1 Color amarillo Ø 15,5 mm	0903 489 012 U/E: 1 Color azul Ø 17,5 mm	0903 489 014 U/E: 1 Color negro Ø 19,5 mm	0903 489 016 U/E: 1 Color gris Ø 22 mm	0903 489 020 U/E: 1 Color verde Ø 27 mm	0903 489 025 U/E: 1 Color marrón Ø 34 mm	0903 489 028 U/E: 1 Color rojo Ø 37 mm
Plantilla de cepillo	0903 489 099 U/E: 1							
Prolongación cepillo para limpiar	0903 489 111 U/E: 2							
Alojamiento máquina SDS-plus	0903 489 101 U/E: 1							

Accesorios para inyección								
Diámetro de la barra de armadura [mm] Anclaje W-ZA	8	10	12 M12	14	16 M16	20 M20	25	28
Pistola de aplicación manual	0891 009 U/E: 1 adaptada al cartucho de 385 ml							
Pistola de aplicación neumática	0891 013 U/E: 1 adaptado al cartucho de 385 ml 0891 015 U/E: 1 adaptado al cartucho de 1400 ml							
Prolongación mezclador, WIT-MV Ø exterior Denominación	0903 488 121 U/E: 20 Ø10 mm, L= 2 m WIT-MV 8-12				0903 488 122 U/E: 20 Ø16 mm, L= 2 m (L= 2800 mm como suministro especial) WIT-MV 14-28			
Adaptador de inyección, WIT-IA Ø Color exterior Denominación	0903 488 008 U/E: 20 Color blanco Ø 11 mm WITIA 8	0903 488 010 U/E: 20 Color amarillo Ø 13 mm WITIA 10	0903 488 012 U/E: 20 Color azul Ø 15 mm WITIA 12	0903 488 014 U/E: 20 Color negro Ø 17 mm WITIA 14	0903 488 016 U/E: 20 Color gris Ø 19 mm WITIA 16	0903 488 020 U/E: 10 Color verde Ø 24 mm WITIA 20	0903 488 025 U/E: 10 Color marrón Ø 31 mm WITIA 25	0903 488 028 U/E: 10 Color rojo Ø 34 mm WITIA 28

Maletín de sistema Wit-PE 500



Art. N°	U/E
0964 903 480	1

Para diámetros de varilla de 8 a 28mm

Contenido del maletín

- Accesorios para taladrar**
- Dispositivo auxiliar para taladrar.
 - Llave combinada ancho de llave 17.

Accesorios limpieza del agujero

- Tubo flexible para boquilla de aire comprimido (premontado) para diámetros de varilla de 8 - 20 mm.
- Tubo flexible para boquilla de aire comprimido (premontado) para diámetros de varilla de 25 und 28 mm.
- Boquillas aire compr. Ø 10 mm, Ø 14 mm, 27 mm.
- Válvula compuerta manual (premontada)
- Cepillos para limpiar Ø 13 mm, Ø 15,5 mm, Ø 17,5 mm, Ø 19,5 mm, Ø 22 mm, Ø 27 mm, Ø 34 mm, Ø 37 mm.
- Plantilla cepillo.
- Prolongación cepillos para limpiar.

- Alojamiento máquina compatible con SDS plus.

Accesorios inyección

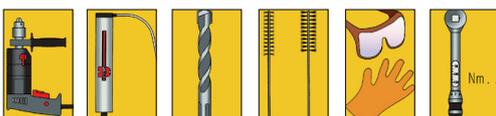
- Pistola de aplicación manual.
- Mezclador estático.
- Adaptador de inyección Ø 11 mm, Ø 13 mm, Ø 15 mm, Ø 17 mm, Ø 19 mm, Ø 24 mm, 27 mm.
- Prolongación mezclador Ø 10 mm.
- Prolongación mezclador Ø 16 mm.

Otros

- Acta de montaje.
- Instrucciones de montaje.
- Cinta adhesiva.
- Gafas de protección.
- Cinta métrica.
- Instrumento de medición de temperatura.
- Careta protectora de polvo fino.

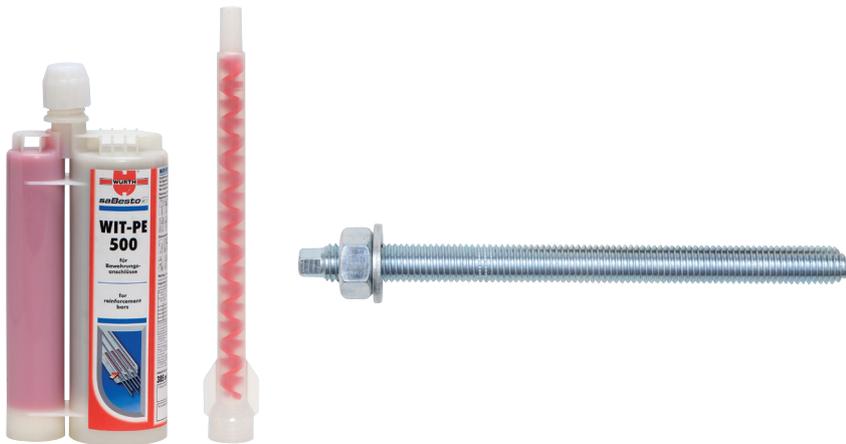
Accesorios maletín de sistema WIT-PE500	
Relleño de espuma para maletín de sistema WIT-PE 500	Art. N°
Dispositivo auxiliar p. taladrar	-

Componentes del sistema Würth



- Se han tenido en cuenta los coeficientes de seguridad de resistencia de las piezas definidos en la homologación, así como un coeficiente $\gamma = 1,4$. Se ruega observar la guía ETAG 001 anexo C en caso de combinación de cargas de tracción y transversales, en caso de influencia periférica y grupos de anclajes.
- El hormigón tiene una armadura normal. Puede haber valores mas elevados en hormigones mas resistentes.
- Resistencia al fuego: Taco de encastre W-ED/A4 en union con un tornillo de acero inoxidable.
- Los valores de distancia minima entre-eje y minimo al borde no son modificables.

RESINA ANCLAJE WIT-PE 500



23.7

Sistema de inyección WIT-PE 500

A4, Opción 1 con WIT-PE 500 mortero de inyección

para trabajar con la pistola de aplicación, **Art. Nº 0891 009**

Fijación individual:
Hormigón fisurado y no fisurado

Acero inoxidable A4

WIT-PE 500, para uniones de armadura post-instaladas, véase **29.1**

Informe de ensayos y homologaciones

Certificaciones	Para uniones de armadura pre instaladas
Aprobación técnica europea Opción 1 Para hormigón Fisurado y no fisurado	

Mirar permiso Z-21.8-1834

Limpeza del orificio del taladro

Limpiar el orificio del taladro: 2 x soplar, 2 x cepillar mecánicamente, 2 x soplar.

Para **M20** o superior, soplar el taladro con **aire comprimido** usando la boquilla adecuada.

1. Campo de aplicación

- Adecuada para cargas medias y altas.
- El anclaje puede ser utilizado, con Aprobación Técnica Europea, en hormigón normal armado y sin armar de resistencia C20/25 como mínimo y C50/60 como máximo, según norma EN 206:2000-12.
- Anclaje con Aprobación Técnica Europea en hormigón fisurado (M12 hasta M24 - zona de tracción) y en hormigón no fisurado (M8 hasta M30 - zona de compresión).
- El anclaje puede ser utilizado para fijación de cargas principalmente estáticas (ej. peso propio, instalaciones, soportes) o cuasi-estáticas (ej. barandillas).
- Montaje en hormigón seco o húmedo y en taladros llenos de agua.
- La temperatura de la zona de aplicación no debe exceder de +24°C o +43°C, brevemente +40°C, +60°C o +72°C.
- Para uso en hormigón <C20/25 y piedra natural resistente a la presión (sin aprobación).
- Varilla de acero inoxidable A4 puede ser utilizado en interiores secos, exteriores (incluyendo atmósferas industriales y ambientes marinos) y en interiores húmedos.
- Apto para fijaciones en estructuras metálicas, perfiles de metal, consolas, placas de anclaje, barandillas, estructuras de madera, vigas, etc.

2. Ventajas

- Profundidad de anclajes variables
- El anclaje de inyección es recomendado para uso en hormigón fisurado (zona de tracción) y hormigón no fisurado (zona de compresión).
- WIT PE-500 Resina de Anclaje puede ser utilizado para uniones de armadura post-instaladas (ETA-07/0313,Z-21.8-1834).
- Una vez endurecida sella, en gran medida, el agujero de perforación.
- Fijación con baja presión de expansión permite distancias pequeñas entre anclajes y al borde del hormigón.
- Herramientas de limpieza fáciles de usar para conseguir una limpieza óptima que permite la sujeción de altas cargas.
- Los cartuchos se pueden utilizar hasta la fecha de caducidad indicada sustituyendo la cánula mezcladora y cerrándolo de nuevo con tapón de cierre.

3. Características

- Fijación mediante unión entre mortero, varilla de anclaje y base de anclaje.
- Aprobación Técnica Europea: ETA-09/0040 para fijaciones en hormigón fisurado y no fisurado.
- Dimensionado conforme con EOTA Informe Técnico TR 029 "Diseño de anclajes de fijación".
- Varilla roscada con longitud de corte, con test de aceptación cert. 3.1 según EN10204.
- Temperatura de transporte y almacenaje (cartucho): +5°C hasta +25°C.
- Caducidad mínima en almacenamiento adecuado: 24 meses.

Instrucciones de colocación

Realizar taladro

Limpiar el taladro (soplar 2 veces, cepillar 2 veces, soplar 2 veces, para M20 o superiores soplar con aire comprimido)

Enrosca cánula mezcladora, utilizar pistola de aplicación

Marcar profundidad de colocación de la varilla roscada

Extruir un cordón de 10cm antes del empleo (no dentro del taladro)

Rellenar de manera uniforme desde el fondo del taladro

Introducir varilla roscada hasta el fondo efectuando ligeros movimientos de rotación

Control visual de la cantidad de resina, observar marca de profundidad

Respetar tiempo de endurecimiento **+20°C** **10 h**

Montar el elemento anclado, aplicar el par de apriete

RESINA ANCLAJE WIT-PE 500

23.6

Sistema de inyección WIT-PE 500

Acero galvanizado, Opción 1 con WIT-PE 500 mortero de inyección

para trabajar con la pistola de aplicación, Art. N° 0891 009

Fijación individual:

Hormigón fisurado y no fisurado

Acero cincado

WIT-PE 500, para uniones de armadura post-instaladas, véase **29.1**



Informe de ensayos y homologaciones

Certificaciones	Para uniones de armadura pre instaladas
Aprobación técnica europea Opción 1 Para hormigón Fisurado y no fisurado	<p>Mirar permiso Z-21.8-1834</p>

1. Campo de aplicación

- Adecuada para cargas medias y altas.
- El anclaje puede ser utilizado, con Aprobación Técnica Europea, en hormigón normal armado y sin armar de resistencia C20/25 como mínimo y C50/60 como máximo, según norma EN 206:2000-12.
- Anclaje con Aprobación Técnica Europea en hormigón fisurado (M12 hasta M24 - zona de tracción) y en hormigón no fisurado (M8 hasta M30 - zona de compresión).
- El anclaje puede ser utilizado para fijación de cargas principalmente estáticas (ej. peso propio, instalaciones, soportes) o cuasi-estáticas (ej. barandillas).
- Montaje en hormigón seco o húmedo y en taladros llenos de agua.
- La temperatura de la zona de aplicación no debe exceder de +24°C o +43°C, brevemente +40°C, +60°C o +72°C.
- Para uso en hormigón <C20/25 y piedra natural resistente a la presión (sin aprobación).
- Varilla de acero cincado adecuado para zona interiores secos.
- Apto para fijaciones en estructuras metálicas, perfiles de metal, consolas, placas de anclaje, barandillas, estructuras de madera, vigas, etc.

Limpeza del orificio del taladro

Limpiar el orificio del taladro: 2 x soplar, 2 x cepillar mecánicamente, 2 x soplar.

Para **M20** o superior, soplar el taladro con **aire comprimido** usando la boquilla adecuada.

2. Ventajas

- Profundidad de anclajes variables
- El anclaje de inyección es recomendado para uso en hormigón fisurado (zona de tracción) y hormigón no fisurado (zona de compresión).
- WIT PE-500 Resina de Anclaje puede ser utilizado para uniones de armadura post-instaladas (ETA-07/0313, Z-21.8-1834).
- Una vez endurecida sella, en gran medida, el agujero de perforación.
- Fijación con baja presión de expansión permite distancias pequeñas entre anclajes y al borde del hormigón.
- Herramientas de limpieza fáciles de usar para conseguir una limpieza óptima que permite la sujeción de altas cargas.
- Los cartuchos se pueden utilizar hasta la fecha de caducidad indicada sustituyendo la cánula mezcladora y cerrándolo de nuevo con tapón de cierre.

3. Características

- Fijación mediante unión entre mortero, varilla de anclaje y base de anclaje.
- Aprobación Técnica Europea: ETA-09/0040 para fijaciones en hormigón fisurado y no fisurado.
- Dimensionado conforme con EOTA Informe Técnico TR 029 "Diseño de anclajes de fijación".
- Varilla rosada con longitud de corte, con test de aceptación cert. 3.1 según EN10204.
- Temperatura de transporte y almacenaje (cartucho): +5°C hasta +25°C.
- Caducidad mínima en almacenamiento adecuado: 24 meses

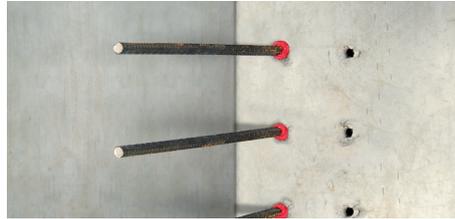
Instrucciones de colocación

- Realizar taladro
- Limpiar el taladro (soplar 2 veces, cepillar 2 veces, soplar 2 veces, para M20 o superiores soplar con aire comprimido)
- Enrosar cánula mezcladora, utilizar pistola de aplicación
- Marcar profundidad de colocación de la varilla rosada
- Extruir un cordón de 10cm antes del empleo (no dentro del taladro)
- Rellenar de manera uniforme desde el fondo del taladro
- Introducir varilla rosada hasta el fondo efectuando ligeros movimientos de rotación
- Control visual de la cantidad de resina, observar marca de profundidad
- Respetar tiempo de endurecimiento (+20°C / 10 h)
- Montar el elemento anclado, aplicar el par de apriete

RESINA ANCLAJE WIT-PE 500

29.1

Resina de inyección EPOXI para corrugados y anclajes en hormigón de máxima exigencia



Cartucho de 385 ml. y 1400 ml. Incluye cánula mezcladora

Descripción

Pistola de aplicación	Art. N°
Manual cartucho de 385 ml	0891009
Neumática Cartucho de 385 ml	0891013
Neumática Cartucho de 1400 ml	0891015

Indicado para varilla corrugada BSr 500 S

Datos de capacidad y características, ver homologación técnica europea ATE-07/0313

Anclajes W-ZA M12, M16, M 20

Acero inox. A4 y HCR (high corrosion resistance) Datos de capacidad y características, ver homologación técnica europea ATE-07/0313 Disponible mediante suministro especial

Informe de ensayos y homologaciones

Homologaciones	Homologación para la construcción	Resistencia
Homologación técnica europea para uniones de armadura post-instaladas	Homologación para uniones de armadura post-instaladas	Resistencia para uniones de armadura post-instalada

Sugerencias de montaje

- Imprescindible seguir las instrucciones de montaje antes de la aplicación.
- Usar el equipo de limpieza recomendado y suministrado por Würth. Para taladro con percusión o taladro neumático no es necesario cepillar el agujero. Limpiar 4x con aire comprimido según homologación A.T.E., mediante técnica especial Würth.
- Aplicar el par de montaje según la homologación después del tiempo de fraguado: Tinst [Nm] > 50 (M12), 100 (M16), 150 (M20).
- En instalaciones de grandes dimensiones: fijar la varilla corrugada o anclaje W-ZA utilizando cuñas durante el tiempo de fraguado.
- Ante cualquier duda consultar al departamento de Prescripción de Würth España SA.

1. Campo de aplicación

- Para anclajes de máxima exigencia en hormigón fisurado o no fisurado.
- Para fijación de armaduras de hormigón con varilla corrugada post-instalada.
- Armaduras en hormigón normal de resistencia C12/15 (B15), como mínimo, y C50/60 (B55), como máximo.
- Varilla BST 500 S se pueden someter a cargas estáticas o casi-estáticas. Los anclajes W-ZA sólo a cargas estáticas.
- En la aplicación de la resina, la temperatura no debe superar los + 50 °C, ni los + 80 °C a corto plazo.
- Apto para ampliaciones de edificaciones en hormigón, uniones en techos y paredes, suplementos de la estructura portante, refuerzo de la estructura portante, unión de balcones o voladizos, instalación de armadura „olvidada“ tras fraguado el hormigón.
- Para estructuristas, rotulistas, ascensores, edificios públicos (colegios, hospitales, aeropuertos, estación de tren o metro, etc.).

2. Ventajas

- Fijación de máximo rendimiento.
- Sistema integral homologado para varillas de 8 a 28 mm y anclajes W-ZA M12, M16 y M20.

- Tiempo de aplicación largo, permite manipular la varilla antes de fraguar.
- Formación WIT-PE 500 para montadores en jornadas técnicas de anclajes.
- Los agujeros pueden realizarse mediante taladro percutor, taladro neumático o corona de diamante.
- Permite aplicarse en profundidades de taladro importante (hasta 2,80 m en diámetros de barra 14-28 mm y temperatura de mortero > 20 °C).
- Montaje flexible: horizontal, vertical hacia abajo y hacia arriba.

3. Características

- Anclaje mediante adhesión de la resina entre varilla y hormigón.
- Cálculo según norma de hormigón armado DIN 1045-1:2001-07 o EN 1992-1-1:2004.
- Homologación Dibt general para la construcción Z-21.8-1834.
- Homologación técnica europea ATE-07/0313.
- Resistencia al fuego: F30, F60, F90, F120 y F180 incluidas en la homologación Z-21.8-1834.
- Temperatura mínima de los elementos de unión: + 5 °C.
- Temperatura de transporte y almacenamiento (cartucho): + 5 °C a + 25 °C.
- Caducidad mínima en almacenamiento adecuado: 24 meses.

Instrucciones de colocación

Taladro percutor o taladro neumático

Corona de diamante

Realizar taladro

Limpiar el agujero 4x limpiar con aire comprimido > 6 bar

Marcar la barra con la profund. de colocación y controlar la profund. de taladro

Colocar cánula mezcladora en el cartucho, prepara la pistola de aplicación

Antes de aplicar Deshechar 10 cm de resina.

Montar dispositivos de inyección, llenar el agujero de resina empezando desde el fondo.

Insertar varilla efectuando ligeros movimientos de rotación.

Control visual de la cantidad de resina, observar el tiempo máx. de aplicación.

Fijar el elemento tras cumplirse el tiempo de fraguado