

HAMMPACK

building injection equipment

KOTWY SPIRAL HAMMER

Charakterystyka i sposób użycia



SPIRAL HAMMER

Parametry techniczne

Średnica kotwy [mm]	Ø 4.5	Ø 6	Ø 8	Ø 10
Powierzchnia przekroju [mm ²]	7,8	8,0	10,0	13,0
Granica plastyczności [MPa]	713,0	621,6	388,9	474,1
Wytrzymałość na rozciąganie [MPa]	862,1	800,6	988,7	1006,3
Moduł - E [GPa]	179,9	175,2	163,1	143,5

Dostępne długości i średnice

Kotwy Hammpack Spiral Hammer dostępne są w następujących średnicach i długościach:

- Ø 4.5 (1m / 10m)
- Ø 6 (1m / 10m)
- Ø 8 (1m / 10m)
- Ø 10 (1m / 10m)



HAMMPACK

building injection equipment

Łatwa i pewna instalacja

Niski koszt

Niska inwazyjność - aplikacja bez
bałaganu i zamieszania

Dlaczego warto stosować kotwy ?

HAMMPACK
SPIRAL HAMMER

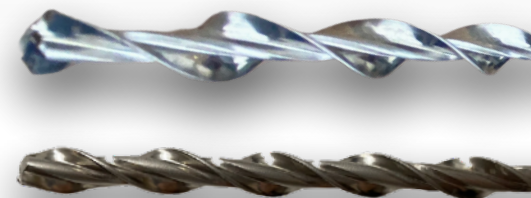
Doskonałe trzymanie przy ściskaniu
jak i rozciąganiu

Zwiększenie nośności ścian, słupów,
dźwigarów, belek, płyt, fundamentów

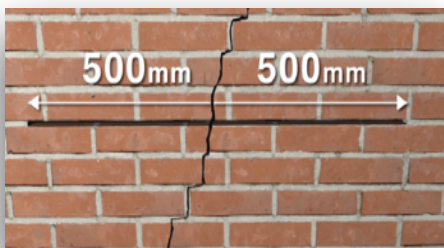
Pęknięcia nie pojawiają się ponownie
- wysoka wydajność technologii

Szybka aplikacja - bez przerw
technologicznych

Jednoczęściowy, wolny od naprężeń
system ze stali nierdzewnej



ETAP I PRAWIDŁOWE WYKONANIE BRUZZD



Prace naprawcze należy rozpocząć od wykonania bruzd zgodnych z założeniami projektowymi. Zaleca się by powstała bruzda miała tę samą długość z obu stron szczeliny.

ETAP II OCZYSZCZANIE BRUZZD Z PYŁÓW



Po wykonaniu bruzd na kotwy należy usunąć z nich pozostałości pyłów. Proces czyszczenia można przeprowadzić za pomocą powietrza lub/i strumienia wody.

ETAP III WYPEŁNIANIE BRUZZY ZAPRAWĄ ORAZ INSTALACJA KOTWY



Następnym krokiem jest wypełnienie bruzdy pierwszą warstwą zaprawy o grubości około 10 mm oraz umieszczenie w niej odpowiednio przyciętej wcześniej kotwy.

ETAP IV DRUGA WARSTWA ZAPRAWY ORAZ CZYNNOŚCI KOŃCOWE



- Kolejnym etapem prac jest aplikacja drugiej warstwy zaprawy oraz wygładzenie spoiny za pomocą szpachelki.
- Otwarte pęknięcia należy wypełnić odpowiednią spoiwa.
- Po upływie około 24 godzin gdy spoiwo zaschnie można przystąpić do tynkowania miejsc po wykonanych pracach.

PARAMETRY BRUZZD

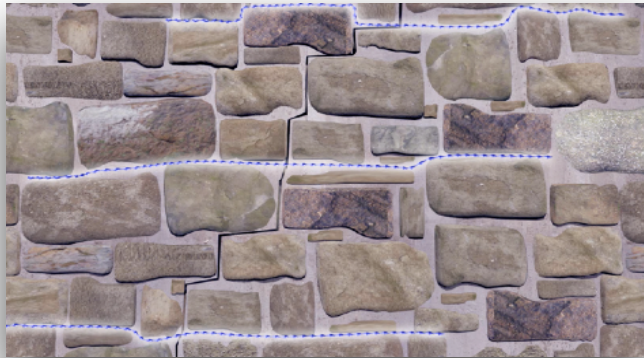
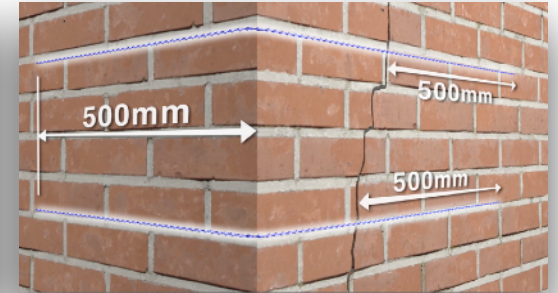
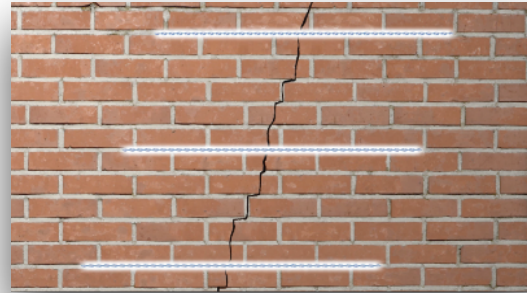
- Szerokość bruzdy nie powinna być mniejsza niż średnica pręta + 4mm
- Głębokość bruzd powinna mieścić się w przedziale od 35 mm do 70 mm

W przypadku montażu w szczelinie więcej niż jednego pręta należy analogicznie powtarzać czynności zawarte w powyższej instrukcji.



PRZYDATNE WSKAZÓWKI

**PAMIĘTAJ O ZACHOWANIU JEDNAKOWYCH
ODLEGŁOŚCI MIĘDZY KOLEJNYMI BRUZZAMI**



**PAMIĘTAJ O ODPOWIEDNIM UŁOŻENIU PRĘTÓW W
PRZYPADKU BRUZZ ŁAMANYCH**

The background of the entire page is composed of several drill bits of different sizes and types, arranged diagonally. Some are standard double-flute bits, while others are more complex, possibly for specialized drilling. They are positioned around the central text area, creating a technical and industrial feel.

HAMMPACK

building injection equipment

DYSTRYBUTOR:

PAKERY.PL Łukasz Jóźwiak

02-690 Warszawa

E-mail: biuro@pakery.pl

Tel: +48 690 93 0000