

**Produktinformasjon:**

# Anchor Extreme 294

**Reaktiv harpiks mørtel; styrenfri.****Produktbeskrivelse & bruk:**

Anchor Extreme 294 er en styrenfri forankringsmasse av høy kvalitet til kjemisk innstøping av gjengestenger i forskjellige byggematerialer.

Anchor Extreme 294 sikrer en høy bæreevne.  
Patronen brukes uten bruk av annet verktøy enn fugepistol og sikrer en enkel og hurtig blanding av produktet.

Anchor Extreme 294 kan brukes i byggematerialer av betong, lettbetong etc.

Produktet er registrert i databasen for byggprodukter, som kan inngå i Svanemerke bygging.

Produktet er godkendt iht. EAD 330499-01-0601

**Fysiske / kjemiske data:****Lim:**

Type:	Kjemisk herdende, 2-komponent, styrenfri
Fungicidbehandlet:	Nei
Konsistens:	Pasta
Holdbarhet:	18 måneder i uåpnet emballasje ved tørr og kjølig oppbevaring.
Emballage:	

Varenr.	Størrelse		Farve
29433	300 ml	10 patroner pr kartong	Grå

**Limfuge:**

Bruddstyrke:	Se tabel side 3
Bruddforlengelse:	Se tabel side 3
Bestandighet:	Temperatur: til +80 °C, kortvarigt opp til 120°C Klimatisk elding: god Kjemisk motstandsdygtighet: høy



## Bruksanvisning for betong & massiv stein:

**Bruk:** Feste-elementer med krav om høy bæreevne i betong, porøs betong og lettbetong. Velegnet til festepunkter tett på kanten, da innfestingen er fri for ekspanderende krefter. Produktet er også velegnet som reparasjons mørtel eller lim til betongelementer. Benyttes til festing av gjelgestenger, gjengekraver, forsterkelses stenger, profiler etc.

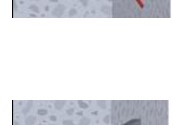
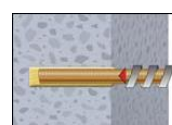
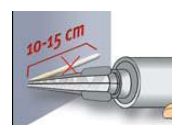
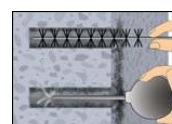
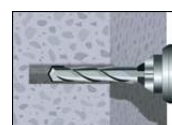
**Fordeler:** Produktet kan brukes i diverse massiv stein, og til festing av materialer av galvanisert stål, rustfritt stål og høykorrosjons-motstandsdyktigt stål. Forankringsmassen forsegler det borede hull, og hindrer vann i å trenge inn. Forankringsmassen kan doseres nøyaktig ved hjelp av den angitte måleenhet. Patronen kan brukes i hele dens levetid, så lenge man skifter blanderøret, eller forsegler patronen med den medfølgende lukkeanordning etter bruk.

**Temperatur:** Anchor Extreme 294 kan brukes i temperaturer fra +5°C. (luft og materiale) - se herdeprosesstabell på side 3.

Temperaturen på patronen må være min. +5°C max +25°C.

**Påføring:**

1. Bor et hull med et slagbor, så hullet er 2 mm større i diameter, fx 18 mm ved M16
2. Rens det borede hullet (blås: 4x, børst: 4x, pust: 4x)
3. Skru blanderøret på patronen (posen skal ikke åpnes)
4. Trykk 10 cm av produktet ut, og kats det.
5. Start bakerst i hullet, fyll hullet helt
6. Skrue gjengestangen langsomt i og helt til bunnen
7. Sjekk at det kommer forankringsmasse ut, når gjengestangen er skrudd helt i bunnen
8. Observer herdetiden
9. Installer ønsket komponent, påfør moment



## Prestasjons data / standard applikasjoner for betong med og uten sprekker

Innjeksjonssystem Anchor Extreme 294 med gjengestang klasse 5.8

Største tillatte belastning for et anker i betong C20/25.

Ved dimensjonering skal godkjenningssdokumentet ETA-21/0242 benyttes, hvor det finnes ytterligere data.

Gjenge-type (5.8)	Min. effektiv forankringsdybde	Min. effektiv forankringsdybde	Min bygningsdel stykkelse	Max tiltrekning smoment	Sprukket Beton				Ikke-sprukket Beton			
	$h_{ef,min}$	$h_{ef,max}$	$h_{min}$	$T_{inst,max}$	Tillatt trekkbelastning	Tillatt tverbelastning	Min innbyrdes avstand	Min kantavstand	Tilladelig trekkbelastning	Tilladelig tverbelastning	Min innbyrdes avstand	Min kantavstand
	[mm]	[mm]	[mm]	[Nm]	$N_{perm}$ [kN]	$V_{perm}$ [kN]	$S_{min}$ [mm]	$C_{min}$ [mm]	$N_{perm}$ [kN]	$V_{perm}$ [kN]	$S_{min}$ [mm]	$C_{min}$ [mm]
M6	50		100	5,0					3,4	2,9	40	40
		72	102	5,0					4,8	2,9	40	40
M8	60		100	10,0					6,6	5,1	40	40
		160	190	10,0					8,7	5,1	40	40
M10	60		100	20,0	4,5	8,6	45	45	8,2	8,6	45	45
		200	230	20,0	13,8	8,6	45	45	13,8	8,6	45	45
M12	70		100	40,0	6,3	12,0	55	55	11,5	12,0	55	55
		240	270	40,0	20,1	12,0	55	55	20,1	12,0	55	55
M16	80		116	60,0	9,6	22,3	65	65	14,3	22,3	65	65
		320	356	60,0	37,4	22,3	65	65	37,4	22,3	65	65
M20	90		138	120,0	12,2	29,3	85	85	17,1	34,9	85	85
		400	448	120,0	54,9	34,9	85	85	58,3	34,9	85	85
M24	96		152	150,0					18,8	45,2	105	105
		480	536	150,0					84,0	50,9	105	105
M27	108		168	200,0					22,5	54,0	125	125
		540	600	200,0					109,3	65,7	125	125
M30	120		190	300,0					26,3	63,2	140	140
		600	670	300,0					133,6	80,6	140	140

## Herdeprosess

Temperaturen i materialet/patronen*	Arbeidstid (min.)	Herdning avsluttet Tørt materiale (time/min.)	Herdning avsluttet Vått materiale (time/min.)
+5/5°C	15	1,5 t.	3 t.
+10/10°C	8	1 t.	2 t.
+15/15°C	5	1 t.	2 t.
+20/20°C	2,5	45 min.	90 min.
+25/25°C	2	45 min.	90 min.
+30/25°C	2	45 min.	90 min.
+35/25°C	1,5	30 min.	60 min.
+40/25°C	1,5	30 min.	60 min.

\*patron min. +5 °C

## Sikkerhet:

Se produktets sikkerhetsdatablad.

Våre informasjoner er basert på omfattende laboratorieforsøk som har til hensikt å hjelpe brukeren til å finne best mulige produkt og arbeidsmetode. Da brukerens arbeidsforhold ligger utenfor vår kontroll, kan vi ikke påta ossansvaret for de resultater, som oppnås ved produktets anvendelse. Opplysningene i dette produktinformasjonsblad er retningsgivende typiske verdier, og er således ikke produktspesifikasjoner. Det henvises forøvrig til våre alminnelige salgs og leveringsbetingelser

**DANA LIM A/S - KØBENHAVNSVEJ 220 - DK-4600 KØGE – DANMARK – INFO@DANALIM.DK**

**TLF. 56 64 00 70 - TEKNISK SERVICE TLF. 56 64 00 75**