

Pręt gwintowany do kotwy chemicznej M24 × 450 mm, klasa 8.8, ocynk galwaniczny

Pręt gwintowany M24 o długości 450 mm ze stali klasy 8.8 do osadzania w zaprawie kotwiącej. W komplecie z nakrętką M24 i podkładką w tej samej powłoce. Przy zakotwieniu 100 mm mieści element do ok. 321 mm. Do suchych warunków wewnętrznych. Opakowanie: 10 kompletów.

M24 × 450 MM

KLASA 8.8

PRĘT + NAKRĘTKA + PODKŁADKA

OCYNK GALWANICZNY ZN

10 SZT.

Właściwości

- Rm min. 830 MPa, Rp0,2 min. 660 MPa (PN-EN ISO 898-1)
- gwint metryczny zwykły M24 × 3 na całej długości
- ok. 350 mm gwintu nad betonem przy hef 100 mm
- komplet: nakrętka M24 i podkładka w ocynku ZN
- ocynk galwaniczny do suchych warunków wewnętrznych
- współpracuje z zaprawami dopuszczającymi pręty M24 kl. 8.8

Zastosowanie

- blachy podstaw słupów stalowych w halach
- kotwienie ciężkich maszyn do fundamentów
- antresole i podesty wewnątrz budynków
- ramy i podwaliny łączone z betonem

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	M24 × 3	metryczny zwykły
Długość pręta	450 mm	całkowita
Klasa wytrzymałości	8.8	PN-EN ISO 898-1
Wytrzymałość na rozciąganie Rm	min. 830 MPa	d > 16 mm
Granica plastyczności Rp0,2	min. 660 MPa	d > 16 mm
Przekrój czynny As	353 mm²	gwint M24
Min. siła zrywająca / próbna	293 kN / 212 kN	PN-EN ISO 898-1
Powłoka	ocynk galwaniczny ZN	suche wnętrza
Średnica wiertła	28 mm	TCM PRO+, ETA-23/0051
Głębokość zakotwienia hef	100–288 mm	TCM PRO+, M24
Moment dokręcania Tinst	90 Nm	TCM PRO+, M24
Opakowanie	10 kompletów	pręt + nakrętka + podkładka

Własności mechaniczne klasy 8.8 według PN-EN ISO 898-1. Dane montażowe dla M24 według ETA-23/0051 zaprawy Trutek TCM PRO+ (14.02.2023) – przy innej zaprawie obowiązują dane z jej dokumentacji.

■ Sposób użycia

01 Wiercenie

Otwór Ø 28 mm,
głębokość min. 100
mm.

02 Czyszczenie

Pompka i szczotka wg
instrukcji zaprawy.

03 Zaprawa

Wypełnij od dna ok. 2/3
otworu.

04 Osadzenie

Czysty pręt ruchem
obrotowym do dna.

05 Dokręcenie

Po utwardzeniu:
element, podkładka, 90
Nm.

Nie obciążaj pręta przed upływem czasu utwardzenia zaprawy. Nośność zamocowania przyjmuj z oceny ETA zaprawy (podłoże, krawędzie, rozstaw).

■ Ile gwintu zostaje nad betonem

Przy hef 100 mm nad betonem jest ok. 350 mm gwintu. Po odjęciu podkładki i nakrętki (4 mm + 21,5 mm) oraz zapasu gwintu zostaje miejsce na element **do ok. 321 mm**.

Głębsze zakotwienie (do 288 mm) zmniejsza tę grubość.

■ Powłoka i przechowywanie

Ocynk galwaniczny – do suchych warunków wewnętrznych. Na zewnątrz i w wilgoci wybierz ocynk ogniowy HDG lub stal nierdzewną A2. Przechowuj w suchym miejscu; przed osadzeniem pręt musi być czysty, bez smaru i oleju.

■ Badania i certyfikaty

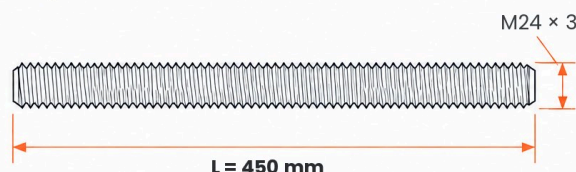
- klasa wytrzymałości 8.8 wg PN-EN ISO 898-1
- gwint metryczny M24 × 3
- dane montażowe: ETA-23/0051 (Trutek TCM PRO+)
- marka: Pamar

■ Bezpieczeństwo

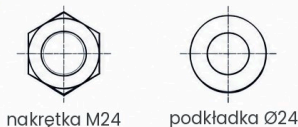
Podczas wiercenia i czyszczenia otworu stosuj okulary ochronne i ochronę dróg oddechowych przed pyłem. Przy pracy z zaprawą przestrzegaj karty charakterystyki (SDS) jej producenta.

■ Rysunek techniczny – pręt M24 × 450 i zakotwienie w betonie

A. PRĘT M24 × 450 MM

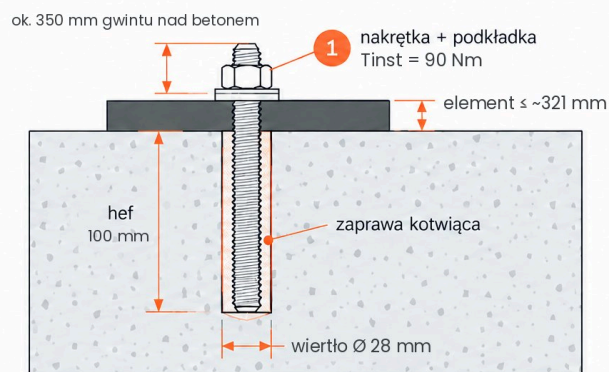


W komplecie:



klasa 8.8 · ocynk galwaniczny ZN
opakowanie: 10 kompletów

B. ZAKOTWIENIE – KOTWA CHEMICZNA, hef 100 MM



Schemat poglądowy, bez skali



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Pręt gwintowany M24 × 450 kl. 8.8 ZN w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/pre-gwintowany-do-kotwy-chemicznej-m24x450-88-ocynk-zn.html

Opakowanie w ofercie e-Pamar: 10 kompletów (pręt M24 × 450, nakrętka M24, podkładka), ocynk galwaniczny ·
Marka: Pamar · **Symbol:** 976244508.8ZN

Opracowanie e-Pamar na podstawie PN-EN ISO 898-1 oraz ETA-23/0051 (Trutek TCM PRO+). Wartości mechaniczne są minimalnymi wymaganiami dla klasy 8.8. Nośność zamocowania zależy od całego systemu kotwiącego i należy ją przyjmować z dokumentacji zaprawy.