Pręt gwintowany do kotwy chemicznej M10 × 150 mm, stal nierdzewna A2

Pręt gwintowany M10 o długości 150 mm ze stali nierdzewnej A2 do osadzania w zaprawie kotwiącej. W komplecie z nakrętką M10 i podkładką A2. Przy zakotwieniu 60 mm mieści element do ok. 78 mm. Na zewnątrz, w wilgoci i w pomieszczeniach mokrych. Opakowanie: 20 kompletów.

M10 × 150 MM | STAL NIERDZEWNA A2 | PRĘT + NAKRĘTKA + PODKŁADKA | BEZ POWŁOKI | 20 SZT.

Właściwości

- stal nierdzewna austenityczna grupy A2 (PN-EN ISO 3506-1)
- gwint metryczny zwykły M10 × 1,5 na całej długości
- ok. 90 mm gwintu nad betonem przy hef 60 mm
- komplet: nakrętka M10 i podkładka A2
- na zewnątrz, w wilgoci i pomieszczeniach mokrych (bez chlorków)
- współpracuje z zaprawami dopuszczającymi pręty M10 A2

Zastosowanie

- Konsole na elewacjach – wsporniki i szyny na zewnątrz
- Zadaszenia i daszki – okapy, daszki nad wejściami
- Pomieszczenia mokre – myjnie, pralnie, chłodnie
- Mocowania w murze – z zaprawą i tuleją siatkową dopuszczoną do muru

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	**M10 × 1,5**	metryczny zwykły
Długość pręta	**150 mm**	całkowita
Materiał	**stal nierdzewna A2**	grupa A2 wg PN-EN ISO 3506-1
Przekrój czynny As	**58,0 mm²**	gwint M10
Powłoka	**brak**	stal nierdzewna
Średnica wiertła	**12 mm**	TCM PRO+, ETA-23/0051
Głębokość zakotwienia hef	**60–120 mm**	TCM PRO+, M10
Moment dokręcania Tinst	**12 Nm**	TCM PRO+, M10
Opakowanie	**20 kompletów**	pręt + nakrętka + podkładka

Grupa stali A2 według PN-EN ISO 3506-1. Dane montażowe dla M10 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 12 mm, głębokość min. 60 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, 12 Nm.

Nie obciążaj pręta przed utwardzeniem zaprawy. Gwint A2 może się zatrzeć – dokręcaj równomiernie kluczem dynamometrycznym, bez klucza udarowego.

Ile gwintu zostaje nad betonem

Przy hef 60 mm nad betonem jest ok. 90 mm gwintu. Po odjęciu podkładki i nakrętki (2 mm + 8,4 mm) oraz zapasu gwintu zostaje miejsce na element **do ok. 78 mm**. Głębsze zakotwienie (do 120 mm) zmniejsza tę grubość.

Materiał i środowisko

Stal A2 – na zewnątrz, w wilgoci, w pomieszczeniach mokrych i strefach higienicznych. Przy chlorkach (baseny, strefa nadmorska, sól drogowa) wybierz stal A4. W wilgoci nie łącz z elementami ocynkowanymi.

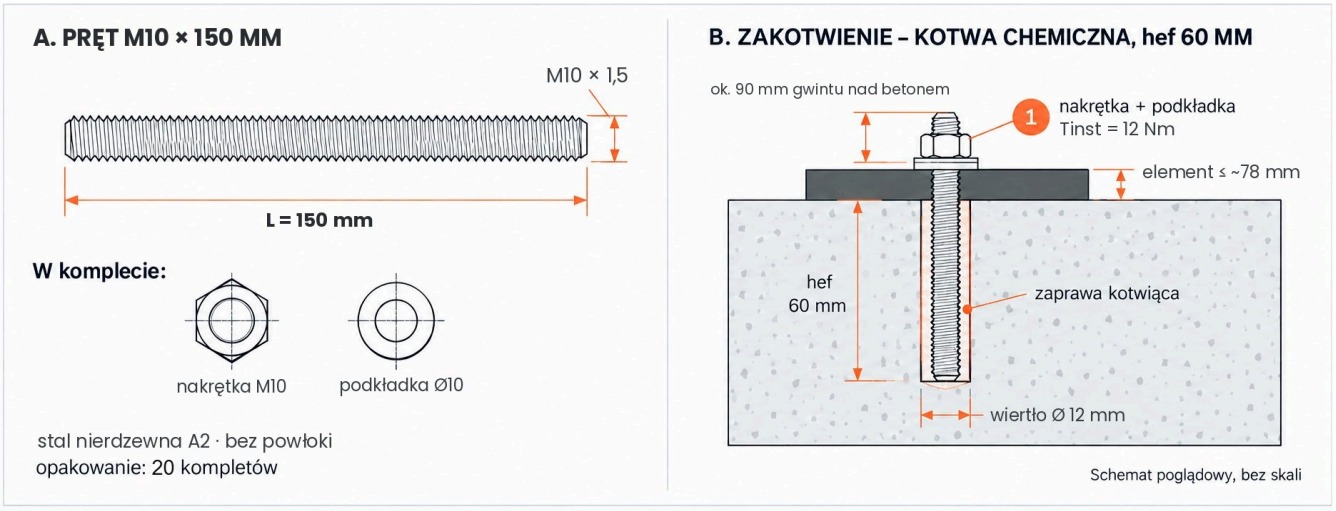
Badania i certyfikaty

- stal nierdzewna A2 wg PN-EN ISO 3506-1
- gwint metryczny M10 × 1,5
- 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 M10 × 150 i zakotwienie w betonie



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Pręt gwintowany M10 × 150 A2 w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/pret-gwintowany-do-kotwy-chemicznej-m10x150-stal-nierdzewna-a2.html

Opakowanie w ofercie e-Pamar: 20 kompletów (pręt M10 × 150, nakrętka M10, podkładka), stal nierdzewna A2 · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 97610150A2

Opracowanie e-Pamar na podstawie PN-EN ISO 3506-1 oraz ETA-23/0051 (Trutek TCM PRO+). Nośność zamocowania zależy od całego systemu kotwiącego i należy ją przyjmować z dokumentacji zaprawy.