Pręt gwintowany do kotwy chemicznej M10 × 190 mm, klasa 8.8, ocynk galwaniczny

Pręt gwintowany M10 o długości 190 mm ze stali klasy 8.8 do osadzania w zaprawie kotwiącej. W komplecie z nakrętką M10 i podkładką w tej samej powłoce. Przy zakotwieniu 60 mm mieści element do ok. 118 mm. Do suchych warunków wewnętrznych. Opakowanie: 20 kompletów.

M10 × 190 MM | KLASA 8.8 | PRĘT + NAKRĘTKA + PODKŁADKA | OCYNK GALWANICZNY ZN | 20 SZT.

Właściwości

- Rm min. 800 MPa, Rp0,2 min. 640 MPa (PN-EN ISO 898-1)
- gwint metryczny zwykły M10 × 1,5 na całej długości
- ok. 130 mm gwintu nad betonem przy hef 60 mm
- komplet: nakrętka M10 i podkładka w ocynku ZN
- ocynk galwaniczny do suchych warunków wewnętrznych
- współpracuje z zaprawami dopuszczającymi pręty M10 kl. 8.8

Zastosowanie

- konsole i wsporniki instalacji
- szyny i profile montażowe
- lekkie poręcze i balustrady wewnątrz budynków
- 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	**190 mm**	całkowita
Klasa wytrzymałości	**8.8**	PN-EN ISO 898-1
Wytrzymałość na rozciąganie Rm	**min. 800 MPa**	d ≤ 16 mm
Granica plastyczności Rp0,2	**min. 640 MPa**	d ≤ 16 mm
Przekrój czynny As	**58,0 mm²**	gwint M10
Min. siła zrywająca / próbna	**46,4 kN / 33,7 kN**	PN-EN ISO 898-1
Powłoka	**ocynk galwaniczny ZN**	suche wnętrza
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

Własności mechaniczne klasy 8.8 według PN-EN ISO 898-1. 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	02 Czyszczenie	03 Zaprawa	04 Osadzenie	05 Dokręcenie
Otwór Ø 12 mm, głębokość min. 60 mm.	Pompka i szczotka wg instrukcji zaprawy.	Wypełnij od dna ok. 2/3 otworu.	Czysty pręt ruchem obrotowym do dna.	Po utwardzeniu: element, podkładka, 12 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 60 mm nad betonem jest ok. 130 mm gwintu. Po odjęciu podkładki i nakrętki (2 mm + 8,4 mm) oraz zapasu gwintu zostaje miejsce na element **do ok. 118 mm**. Głębsze zakotwienie (do 120 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.

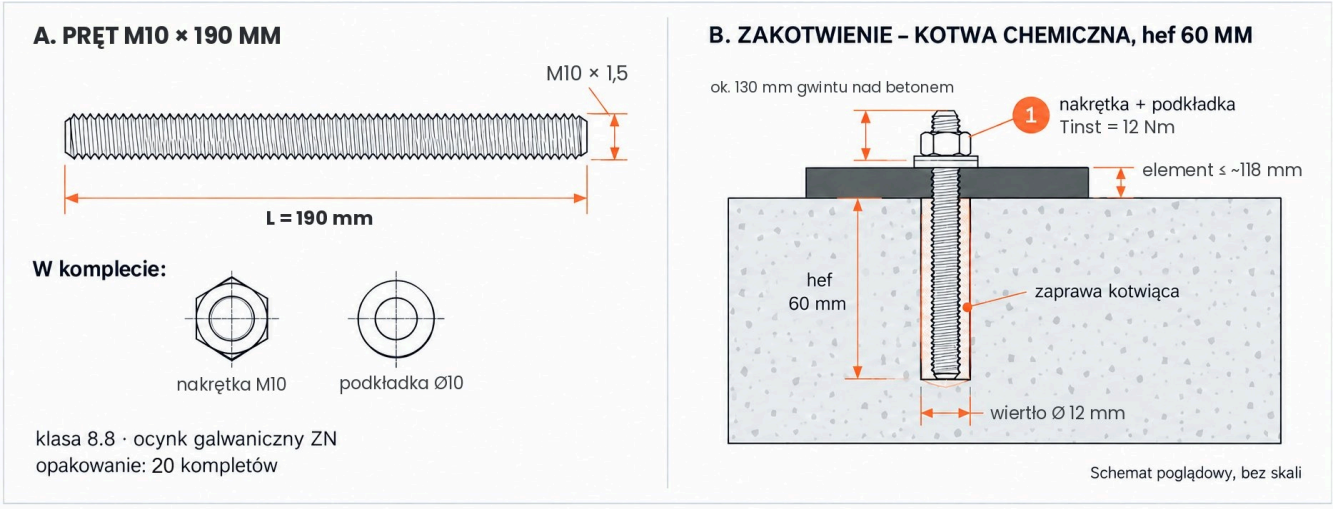
Badania i certyfikaty

- klasa wytrzymałości 8.8 wg PN-EN ISO 898-1
- gwint metryczny 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 × 190 i zakotwienie w betonie



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Pręt gwintowany M10 × 190 kl. 8.8 ZN w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/pret-gwintowany-do-kotwy-chemicznej-m10x190-88-ocynk-zn.html

Opakowanie w ofercie e-Pamar: 20 kompletów (pręt M10 × 190, nakrętka M10, podkładka), ocynk galwaniczny · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 976101908.8ZN

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.