Pręt gwintowany do kotwy chemicznej M20 × 400 mm, klasa 8.8, ocynk galwaniczny

Pręt gwintowany M20 o długości 400 mm ze stali klasy 8.8 do osadzania w zaprawie kotwiącej. W komplecie z nakrętką M20 i podkładką w tej samej powłoce. Przy zakotwieniu 90 mm mieści element do ok. 286 mm. Do suchych warunków wewnętrznych. Opakowanie: 10 kompletów.

M20 × 400 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 M20 × 2,5 na całej długości
- ok. 310 mm gwintu nad betonem przy hef 90 mm
- komplet: nakrętka M20 i podkładka w ocynku ZN
- ocynk galwaniczny do suchych warunków wewnętrznych
- współpracuje z zaprawami dopuszczającymi pręty M20 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	**M20 × 2,5**	metryczny zwykły
Długość pręta	**400 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	**245 mm²**	gwint M20
Min. siła zrywająca / próbna	**203 kN / 147 kN**	PN-EN ISO 898-1
Powłoka	**ocynk galwaniczny ZN**	suche wnętrza
Średnica wiertła	**22 mm**	TCM PRO+, ETA-23/0051
Głębokość zakotwienia hef	**90–240 mm**	TCM PRO+, M20
Moment dokręcania Tinst	**70 Nm**	TCM PRO+, M20
Opakowanie	**10 kompletów**	pręt + nakrętka + podkładka

Własności mechaniczne klasy 8.8 według PN-EN ISO 898-1. Dane montażowe dla M20 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 22 mm, głębokość min. 90 mm.	Pompka i szczotka wg instrukcji zaprawy.	Wypełnij od dna ok. 2/3 otworu.	Czysty pręt ruchem obrotowym do dna.	Po utwardzeniu: element, podkładka, 70 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 90 mm nad betonem jest ok. 310 mm gwintu. Po odjęciu podkładki i nakrętki (3 mm + 18 mm) oraz zapasu gwintu zostaje miejsce na element **do ok. 286 mm**. Głębsze zakotwienie (do 240 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.

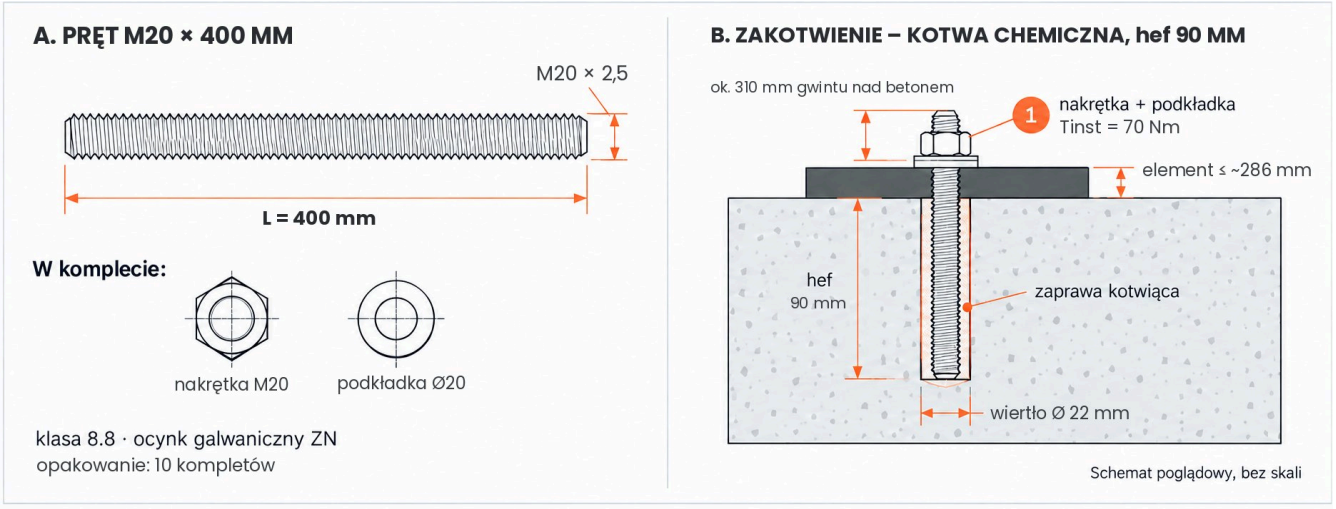
Badania i certyfikaty

- klasa wytrzymałości 8.8 wg PN-EN ISO 898-1
- gwint metryczny M20 × 2,5
- 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 M20 × 400 i zakotwienie w betonie



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Pręt gwintowany M20 × 400 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-m20x400-88-ocynk-zn.html

Opakowanie w ofercie e-Pamar: 10 kompletów (pręt M20 × 400, nakrętka M20, podkładka), ocynk galwaniczny · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 976204008.8ZN

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.