Pręt gwintowany do kotwy chemicznej M24 × 300 mm, klasa 8.8, ocynk galwaniczny

Pręt gwintowany M24 o długości 300 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. 171 mm. Do suchych warunków wewnętrznych. Opakowanie: 10 kompletów.

M24 × 300 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. 200 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	**300 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	02 Czyszczenie	03 Zaprawa	04 Osadzenie	05 Dokręcenie
Otwór Ø 28 mm, głębokość min. 100 mm.	Pompka i szczotka wg instrukcji zaprawy.	Wypełnij od dna ok. 2/3 otworu.	Czysty pręt ruchem obrotowym do dna.	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. 200 mm gwintu. Po odjęciu podkładki i nakrętki (4 mm + 21,5 mm) oraz zapasu gwintu zostaje miejsce na element **do ok. 171 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.

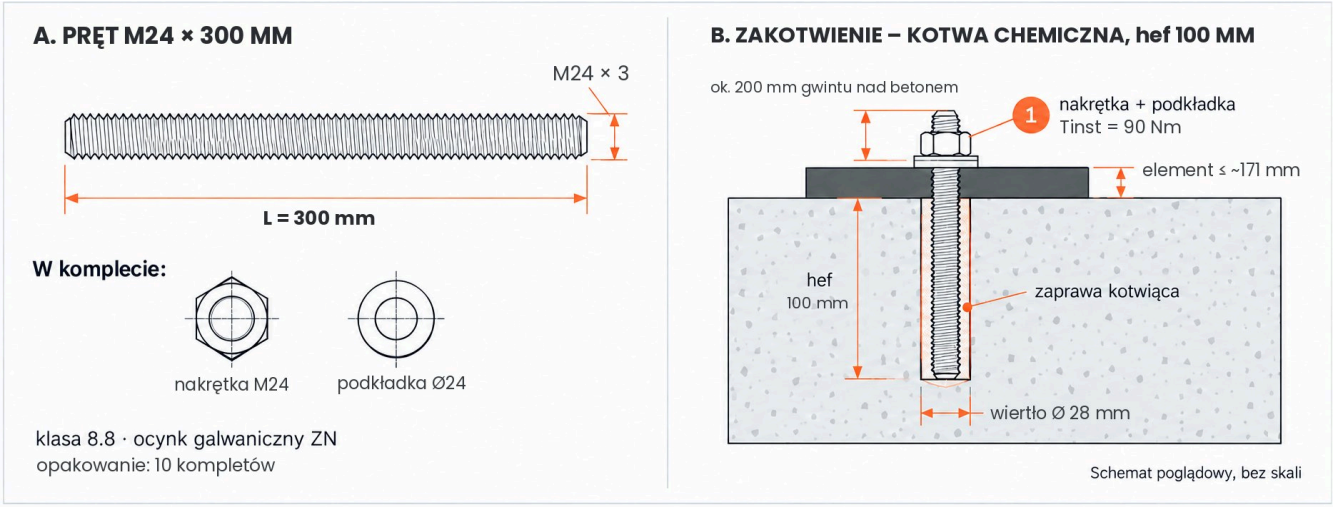
Badania i certyfikaty

- 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 × 300 i zakotwienie w betonie



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Pręt gwintowany M24 × 300 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-m24x300-88-ocynk-zn.html

Opakowanie w ofercie e-Pamar: 10 kompletów (pręt M24 × 300, nakrętka M24, podkładka), ocynk galwaniczny · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 976243008.8ZN

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.