Pręt gwintowany do kotwy chemicznej M24 × 450 mm, stal nierdzewna A2

Pręt gwintowany M24 o długości 450 mm ze stali nierdzewnej A2 do osadzania w zaprawie kotwiącej. W komplecie z nakrętką M24 i podkładką A2. Przy zakotwieniu 100 mm mieści element do ok. 321 mm. Na zewnątrz, w wilgoci i w pomieszczeniach mokrych. Opakowanie: 10 kompletów.

M24 × 450 MM | STAL NIERDZEWNA A2 | PRĘT + NAKRĘTKA + PODKŁADKA | BEZ POWŁOKI | 10 SZT.

Właściwości

- stal nierdzewna austenityczna grupy A2 (PN-EN ISO 3506-1)
- gwint metryczny zwykły M24 × 3 na całej długości
- ok. 350 mm gwintu nad betonem przy hef 100 mm
- komplet: nakrętka M24 i podkładka A2
- na zewnątrz, w wilgoci i pomieszczeniach mokrych (bez chlorków)
- współpracuje z zaprawami dopuszczającymi pręty M24 A2

Zastosowanie

- Słupy i konstrukcje zewnętrzne – blachy podstaw, pomosty
- Maszyny w strefach mokrych – myjnie, przetwórnie, oczyszczalnie (bez chlorków)
- Konstrukcje stalowe – ramy, podesty, schody
- Ramy i podwaliny – połączenia z betonem

Dane techniczne

Parametr	Wartość	Warunki / norma
Gwint	**M24 × 3**	metryczny zwykły
Długość pręta	**450 mm**	całkowita
Materiał	**stal nierdzewna A2**	grupa A2 wg PN-EN ISO 3506-1
Przekrój czynny As	**353 mm²**	gwint M24
Powłoka	**brak**	stal nierdzewna
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

Grupa stali A2 według PN-EN ISO 3506-1. 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 utwardzeniem zaprawy. Gwint A2 może się zatrzeć – dokręcaj równomiernie kluczem dynamometrycznym, bez klucza udarowego.

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.

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.

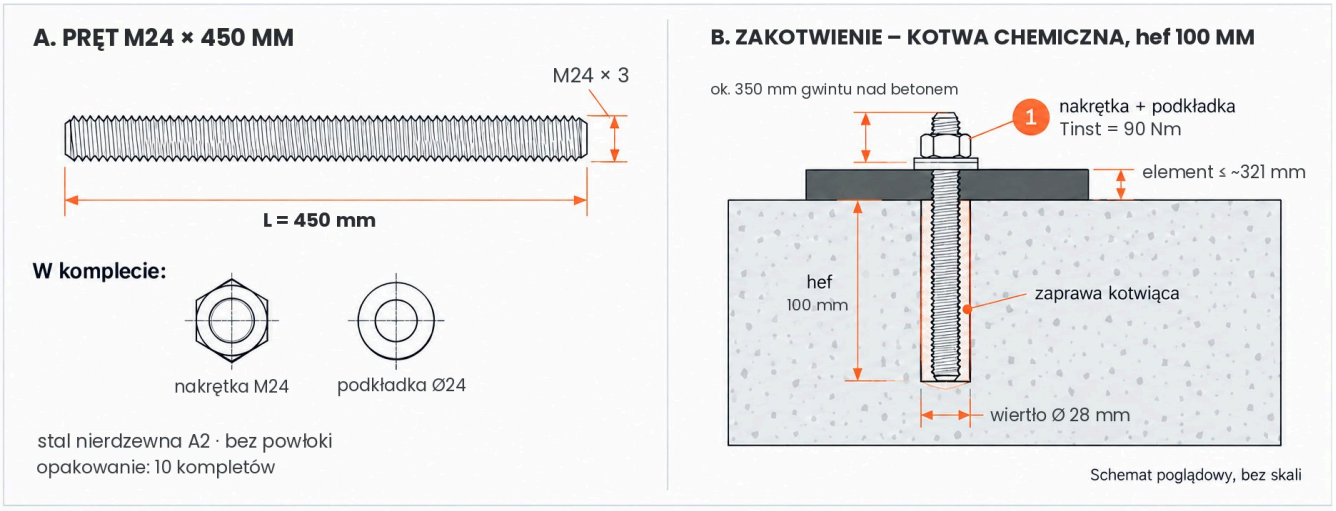
Badania i certyfikaty

- stal nierdzewna A2 wg PN-EN ISO 3506-1
- gwint metryczny 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



Zamów online w e-Pamar

Zeskanuj kod QR, aby przejść bezpośrednio do strony produktu Pręt gwintowany M24 × 450 A2 w sklepie e-pamar.net.pl – aktualna cena, dostępność i dokumenty do pobrania.

e-pamar.net.pl/produkt/pret-gwintowany-do-kotwy-chemicznej-m24x450-stal-nierdzewna-a2.html

Opakowanie w ofercie e-Pamar: 10 kompletów (pręt M24 × 450, nakrętka M24, podkładka), stal nierdzewna A2 · **Marka:** Pamar · **Symbol:** 97624450A2

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.