# MAXFIX ® P

## ŻYWICA POLIESTROWA DO ZAKOTWIEŃ METALOWYCH ELEMENTÓW, PRĘTÓW GWINTOWANYCH ORAZ ZBROJENIOWYCH W BETONIE ORAZ INNYCH MATERIAŁÓW.

### OPIS PRODUKTU

**MAXFIX® -P** jest dwuskładnikową, poliestrową żywicą pakowaną w dwa kartridże typu dwuosiowego. Specjalnie zaprojektowany do użytku poprzez wstrzykiwanie. Odpowiedni do aplikacji w materiał pełny i otworowy. Stosowanie jest łatwe dzięki szybkiemu sposobowi aplikacji ręcznym pistoletem.

### ZASTOSOWANIA

kotwienie prętów gwintowanych oraz zbrojeniowych w:

- betonie
- cegle, także otworowej
- kamieniu naturalnym i sztucznym
- elementach prefabrykowanych itp.

### ZALETY:

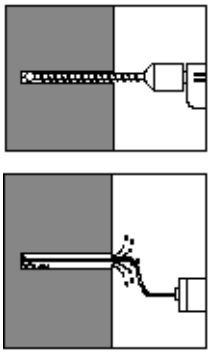
- żywica pakowana jest w kartridże do wstrzykiwania bezpośrednio przy użyciu ręcznego pistoletu.
- łatwa i poręczna aplikacja, nie wymaga wcześniejszego mieszania
- szybki montaż kotew
- dobra tiksotropia pozwalająca na stosowanie na ściany i sufity
- nie pozostawia żadnych rozprzestrzeniających się plam na materiale bazowym
- pozwala na pozostawienie krótkich odstępów między krawędziami a przestrzeniami kotwień
- kartridż (nabój) może być używany kilka razy

### INSTRUKCJE STOSOWANIA

**Przygotowanie powierzchni**

Wywiercić otwór w materiale bazowym za pomocą wiertarki obrotowej, elektrycznej. Zgodnie z charakterystyką mocowanych obiektów, otwór powinien mieć odpowiednią średnicę oraz głębokość (zob. tab. 1 i 2)

Aby pozbyć się kurzu, należy wyczyścić otwór szczotką lub urządzeniem wydmuchającym. Należy upewnić się czy gwintowane lub zbrojeniowe pręty nie mają zabrudzeń, pozostałości po olejach, tłuszczach, pyłach itp.

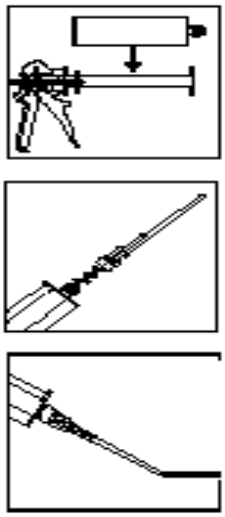


**Procedura systemu wstrzykiwania**

Należy nacisnąć uwalniający spust, następnie cofnąć tłok ręcznego pistoletu. Odkręcić zabezpieczającą nakładkę i włożyć kartridż do pistoletu.

Przed zakręceniem mieszającej końcówki wylotowej, należy upewnić się czy składnik A i B wydostają się odpowiednio z kartridża. Na końcu przykręcić mieszającą końcówkę wylotową.

Aby uzyskać odpowiednią mieszaninę, należy wyciskać żywicę dopóki produkt nie uzyska jednolitego koloru. Kilka naciśnięć spustu może być konieczne (5 cm). Po wykonaniu powyższych kroków, system jest gotowy do użycia. Należy postępować w ten sam sposób za każdym razem, gdy wymieniana jest końcówka wylotowa.



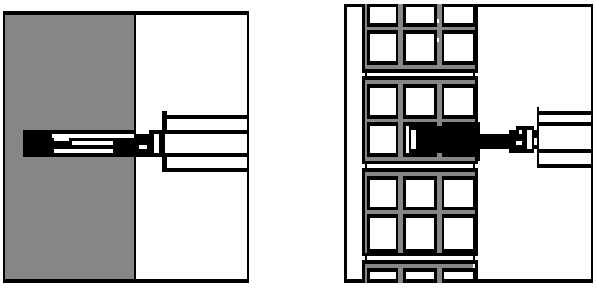
| **Tabela 1. Dane kotwień w materiałach pełnych** | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Pręty gwintowane/ zbrojeniowe** | **8** | **10** | **12** | **16** | **20** |
| Średnica otworu (mm) | 10 | 12 | 14 | 20 | 25 |
| Standardowa głębokość otworu (mm) | 80 | 100 | 120 | 160 | 200 |

| **Tabela 2. Dane kotwień w materiałach otworowych** | | | |
|---|---|---|---|
| **Pręty gwintowane** | **M8** | **M10** | **M12** |
| Średnica plastikowego rękawu (mm) | 16 | 16 | 16 |
| Średnica otworu (mm) | 16 | 16 | 16 |
| Standardowa głębokość otworu (mm) | 95 | 95 | 95 |

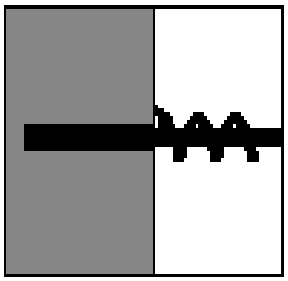
**Stosowanie**

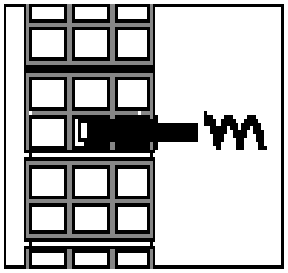
Wstrzyknąć **MAXFIX® -P** w otwór pełnego materiału lub w wcześniej umieszczony w otworowym materiale plastikowy rękaw. Należy upewnić się, czy mieszająca końcówka wylotowa znajduje się na końcu otworu. Gdy otwór wypełniony zostanie do końca żywicą, należy wyciągnąć z niego pistolet.

Aby winylowa żywica estrowa dobrze przeniknęła kotwienia, pręty gwintowane lub zbrojeniowe w otworze, należy lekko



nimi pokręcić. Metalowe przedmioty nie powinny być pokryte tłuszczem, rdzą ani pyłem. Przed załadowaniem gwintowanych/ zbrojeniowych prętów należy odczekać czas przeznaczony na dojrzewanie.

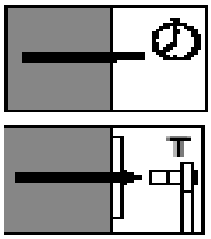




**Warunki stosowania**
Podczas aplikacji oba kartridże **MAXFIX® -P** oraz materiał bazowy powinny znajdować się w przedziale temp. do +5 ºC do +30 ºC.

**Dojrzewanie**
Czas dojrzewania zależy od temperatury stosowania. W wypadku wysokich temperatur proces ten zostaje przyspieszony, przy temperaturach niższych spowalnia. Okres przydatności musi zgadzać się z początkowym czasem dojrzewania, w którym żywica nie zaczyna twardnieć, pozwalając na naprawy (czas pracy, w którym kotwienia lub pręty zbrojeniowe mogą być umieszczane lub dopasowywane). Aby utwardzenie było całkowite, żywica wymaga odczekania całego czasu dojrzewania.

| Temperatura podłoża (ºC) | Okres przydatności (min) | Czas dojrzewania (min) |
|---|---|---|
| 5 | 14 | 180 |
| 10 | 12 | 150 |
| 15 | 10 | 100 |
| 20 | 8 | 60 |
| 30 | 4 | 30 |




**Czyszczenie**
Zanim upłynie czas przydatności, wszystkie narzędzia oraz sprzęt powinien zostać wyczyszczony ścierką do kurzu. Gdy **MAXFIX® -P** stwardnieje może zostać usunięty jedynie metodą mechaniczną.

**ZUŻYCIE**

**Porowaty materiał bazowy**
15- 20 kotwień na kartridż o poj. 380 ml
**Pełny materiał bazowy**
Liczba kotwień = 380/ V

$$V = 0{,}6 * d^2 * h$$

d= średnica otworu (cm)
h= głębokość otworu (cm)

**OPAKOWANIE**
Dwuskładnikowy nabój o pojemności 380 ml.

**PRZECHOWYWANIE**
Dwanaście miesięcy w oryginalnym, nieotwartym opakowaniu. Powinien być przechowywany w suchym, czystym i zadaszonym miejscu, chroniącym przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych. Temperatura przechowywania powinna być w przedziale od 5 ºC do 30 ºC.

**WAŻNE WSKAZANIA**

- Jeśli żywica dojrzeje w końcówce wylotowej, przy następnej aplikacji należy użyć nowej.
- Dane techniczne pochodzą z licznych testów laboratoryjnych na powszechnych materiałach. W razie wątpliwości odnośnie materiału bazowego, należy wcześniej wykonać parę prób. Próby te pozwolą wyznaczyć odpowiedni dla niego system.
- Należy postępować według wymienionych tutaj instrukcji odnośnie właściwego stosowania. W razie wątpliwości lub dla dalszych informacji należy skonsultować się z naszym Oddziałem Technicznym

**BHP**

Poliestrowa żywica może podrażnić skórę, należy więc przy jej stosowaniu używać ochronnych, gumowych rękawic oraz gogli. W wypadku kontaktu ze skórą, należy przemyć dotknięte miejsca wodą z mydłem (bez tarcia). Gdy podrażnienie nadal występuje, należy udać się do opieki zdrowotnej. W wypadku kontaktu z oczami, należy przemywać je dokładnie czystą wodą przez 15 minut (bez tarcia) oraz skontaktować się z opieką medyczną. W wypadku wdychania, należy pooddychać świeżym powietrzem.
Dla dalszych informacji należy zajrzeć do Karty charakterystyki **MAXFIX® -P**, która dostępna jest na prośbę. Usuwanie produktu oraz pustych opakowań należy do końcowego użytkownika wg panujących oficjalnych regulacji.

**DANE TECHNICZNE**

**Tabela 4. Zalecane ładunki dla kotwień**
**Materiał bazowy: niezarysowany beton HA-25 (C20/25)**

| **Pręty gwintowane -jakość 5.8**<br>**Pręty zbrojeniowe** | **M8** | **M10** | **M12** | **M16** | **M20** |
|---|---|---|---|---|---|
| **Średnica otworu** (mm) | 10 | 12 | 14 | 20 | 25 |
| **Standardowa głębokość otworu (**mm**)** | 90 | 100 | 120 | 160 | 200 |
| **Zalecany obciążenie*** *($F_{rec}$)* | | | | | |
| Nrec: zalecane obciążenie przy rozciąganiu (kN) | 5,6 | 8,8 | 12,3 | 18 | 24 |
| Vrec: zalecane obciążenie przy ścinaniu (kN) | 5,2 | 8,0 | 12,0 | 21,7 | 30,5 |

- **Dane dla mocowania w środku bazowego materiału bez czynników wpływających tj. brzegi lub odległość między kotwieniami.**

**GWARANCJA**

Informacje zawarte w niniejszej broszurze wynikają z doświadczeń naszej firmy i z wiedzy technicznej, jaką uzyskaliśmy w przeprowadzonych przez nas badaniach laboratoryjnych i w oparciu o materiał bibliograficzny. DRIZORO S.A. zastrzega sobie prawo wprowadzania do niej zmian bez wcześniejszego powiadamiania. Za wszelkie zastosowanie przedstawionych wyżej danych, niezgodne z celami wyraźnie tu sprecyzowanymi i nieautoryzowane przez DRIZORO, firma nie ponosi odpowiedzialności. Firma nie będzie ponosić odpowiedzialności materialnej przekraczającej wartość zakupionego towaru. Dane dotyczące zużycia, pomiarów i wydajności mają charakter wyłącznie orientacyjny i wynikają z naszego doświadczenia. Dane te mogą ulegać zmianie, zależenie od konkretnych warunków pogodowych i od warunków panujących na miejscu wykonywanych robót, w związku z czym przyjmuje się ewentualność rozsądnych (uzasadnionych) odchyleń od podanych wskaźników. W celu uzyskania rzeczywistych danych na miejscu robót należy wykonać odpowiednie próby, przy czym odpowiedzialność za nie ponosi sam klient. W razie wątpliwości prosimy zwrócić się o radę do naszego Wydziału technicznego. Obecna wersja Biuletynu zastępuje wersję poprzednią.

*Dystrybutor na kraj*

**DRIZORO - Poland**

Przeds. „**carmen**” Sp. z o.o.
85-875 Bydgoszcz, ul. Miechowska 13,
Tel./fax: (052) 342 02 27, 660 771 806

www.drizoro-polska.pl e-mail: biuro@drizoro-carmen.pl

03/2026