

KOTWIE WKLEJANE TYPU

G



PRZEZNACZENIE

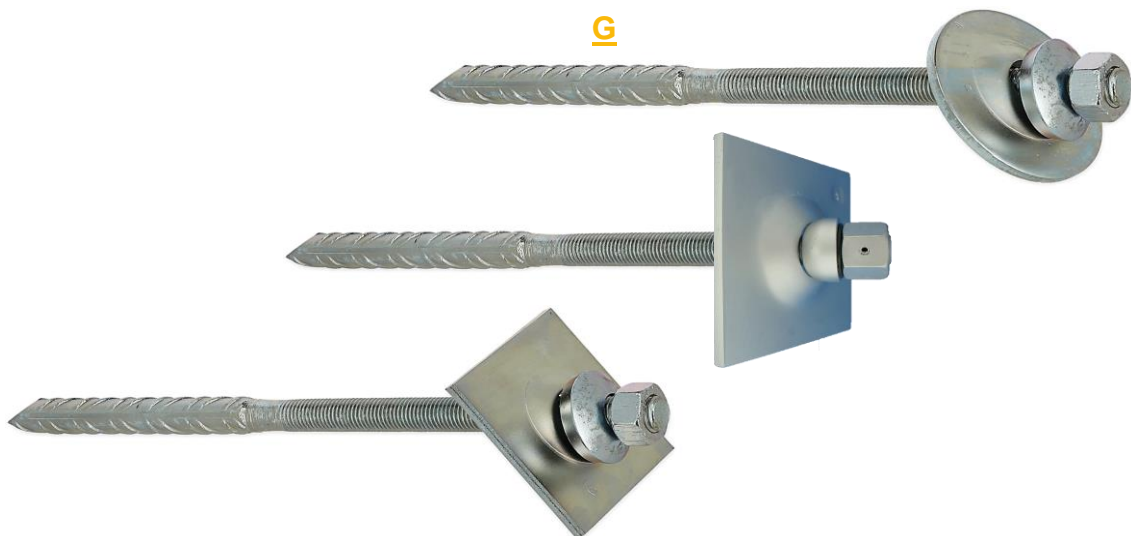
Kotwie wklejane typu G

przeznaczone są do zabezpieczania stropu i ociosów wyrobisk górniczych oraz zabudowy tunelingu jako samodzielna lub wzmacniająca obudowa kotwowa.

Posiadają również zastosowanie do wzmacniania i stabilizacji gruntu na zboczach.

Kotew wklejana typu

G



CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Kotwie wklejane typu G to kotwie o nowoczesnej konstrukcji, charakteryzują się dużym zakresem zastosowań i nośności.

Żerdzie kotwowe wykonane są z pręta żebrowanego **dn = 20, dn = 22, dn = 25, dn = 28, dn = 32 mm**.

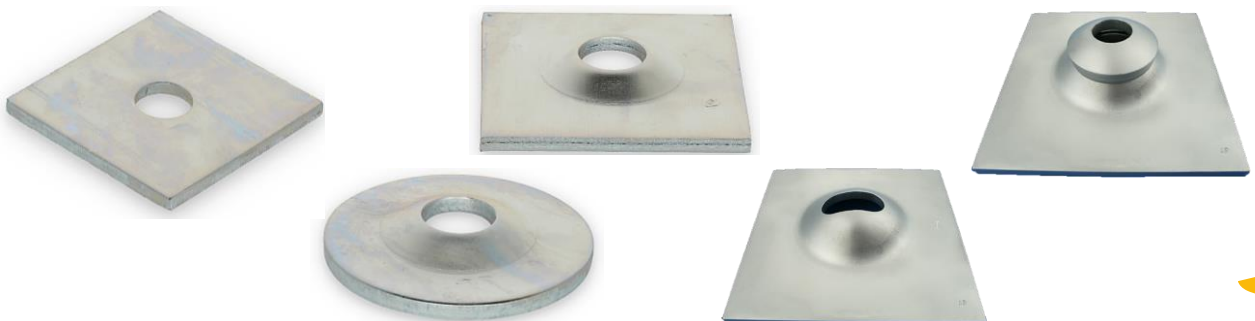
Żerdzie w dolnej części zakończone są gwintem, natomiast w części górnej są zakończone pod kątem **45° lub na prosto**.

Podkładki kotwi wykonane są z blachy o grubości **6, 8, 10 lub 12** ze stali **S235JR** lub **S355JR**.

W zestawie kotwi przewiduje się stosowanie podkładek tłoczonych (kształtowych) lub płaskich

Standardowe wykonanie przewiduje stosowanie podkładek kwadratowych kształtowych o

wymiarach **150 x150 lub 200 x 200 mm** lub okrągłych kształtowych **ø150 mm** lub **ø200 mm**.



Nakrętki kotwi są wykonane w **klasie wytrzymałości 5 lub 8**.

Kotwie wklejane typu **G** mogą być wykonane z **zabezpieczeniem antykorozyjnym**:

- **wariant I** - cynkowanie ogniowe

- **wariant II** - cynkowanie ogniowe i pokrycie epoksydowe (duplex)

DANE TECHNICZNE

Rodzaj kotwi	Gatunek stali	Numer normy	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie	Gwint żerdzi	Nośność kotwi
			Re min [MPa]	Rm min [Mpa]	A5 min [%]		
G20/20	B500SP	PN-H-93220	500	575	16	M20	150
G22/22						M22	180
G25/24						M24	210
G25/26						M26	260
G28/27	B500B	DIN 488	500	550	14	M27	280
G32/30						M30	340
G32/33						M33	430

Rodzaj kotwi	Średnica nominalna pręta dn	Gwint żerdzi	Masa 1 mb pręta	Długość kotwi
	[mm]		[kg]	
G20/20	20	M20	2,47	1000 ÷ 4000 lub łączone do 12000
G22/22	22	M22	2,98	
G25/24	25	M24	3,85	
G25/26	25	M26	3,85	
G28/27	28	M27	4,83	
G32/30	32	M30	6,31	
G32/33	32	M33	6,31	

TECHNOLOGIA ZABUDOWY

1. **Odwiercić otwór** o długości równej długości żerdzi.
2. Średnica otworu winna być dostosowana do średnicy instalowanej żerdzi.
3. W otworze kotwowym należy umieścić **ładunki klejowe**.
4. Żerdź kotwi wprowadzić do otworu **ruchem postępowo-obrotowym**, powodując wymieszanie ładunków klejowych.
5. Wprowadzoną do otworu żerdź kotwi pozostawić do czasu **związania żywicy**.
6. Po związaniu kleju, na żerdź **nałożyć podkładkę oraz nakręcić nakrętkę**.
7. W celu nadania naciągu wstępnego kotwi, nakrętkę dokręcić z odpowiednim momentem.