

Der solide Injektionsmörtel für Verankerungen in ungerissenem Beton und Mauerwerk



BAUSTOFFE

Zugelassen für:

- Beton C20/25 bis C50/60, ungerissen
- Hochlochziegel
- Kalksandlochstein
- Kalksandvollstein
- Vollziegel
- Hohlblöcke aus Leichtbeton

Auch geeignet für:

- Beton C12/15
- Porenbeton
- Vollsteine aus Leichtbeton

ZULASSUNGEN



VORTEILE

- Der FIS VT ist für den Einsatz in ungerissenem Beton und Mauerwerk zugelassen und erreicht dort eine hohe Tragfähigkeit.
- Der Injektionsmörtel auf Basis von Vinylesterharz ermöglicht in Beton die Verankerung im wassergefüllten Bohrloch und sorgt so für zügigen Arbeitsfortschritt.
- Die Temperaturbeständigkeit des Injektionsmörtels FIS VT von -40°C bis $+120^{\circ}\text{C}$ ermöglicht ein solides Lastniveau auch bei hohen Temperaturanforderungen und erhöht somit die Flexibilität bei der Verarbeitung.

ANWENDUNGEN

Injektionsmörtel für die

Verwendung mit:

- Ankerstange FIS A, siehe Seite(Beton) und Seite(Mauerwerk)
- Innengewindeanker RG MI, siehe Seite
- Injektions-Ankerhülse FIS H, siehe Seite
- Durchsteck-Ankerhülse FIS H K, siehe Seite

FUNKTIONSWEISE / MONTAGE

- Der FIS VT ist ein 2K-Injektionsmörtel auf Vinylester-Basis.
- Harz und Härter sind in zwei getrennten Kammern gelagert und werden erst beim Auspressen im Statikmischer vermischt und aktiviert.
- Angebrochene Kartuschen können durch Statikmischerwechsel wiederverwendet werden.
- Das passende Zubehör für den Einsatz in ungerissenem Beton und Mauerwerk finden Sie auf der Seite.

TECHNISCHE DATEN



Injektionsmörtel FIS VT

Artikelbezeichnung	Art.-Nr.
FIS VT 380 C	094401

Artikelbezeichnung	Art.-Nr.
FIS VT 380 C	043999
FIS VT 380 C	059118
FIS VT 300 T	512933
FIS VT 380 C im Eimer	503026
FIS VT 360 S	520574

AUSHÄRTEZEITEN

Kartuschentemperatur (Mörtel)	Verarbeitungszeit	Temperatur im Verankerungsgrund	Aushärtezeit
		- 5°C - ± 0°C	24 Std.
		± 0°C - + 5°C	3 Std.
+ 5°C - +10°C	9 Min.	+ 5°C - +10°C	90 Min.
+10°C - +20°C	5 Min.	+10°C - +20°C	60 Min.
+20°C - +30°C	4 Min.	+20°C - +30°C	45 Min.
+30°C - +40°C	2 Min.	+30°C - +40°C	35 Min.

Die Zeitangaben gelten ab der Zusammenführung von Harz und Härter im Statikmischer.

Zur Verarbeitung muss die Kartuschentemperatur mindestens + 5 °C betragen. Bei längeren Verarbeitungszeiten, d. h. Arbeiten mit Unterbrechungen, ist der Mischer zu wechseln.