

Sekcja 1. OPIS PRODUKTU

TULEJA STALOWA ROZPOROWA – TSW

Tuleja stalowa rozporowa TSW składa się z tulei rozporowej z gwintem wewnętrznym oraz wbijanego stożka rozporu. Strefa rozpierania tulei rozporowej jest podzielona wzdłużnymi wycięciami na cztery części. Tuleje wykonane są ze stali zwykłej węglowej, pokrytej powłoką cynkową. Zamocowanie w podłożu następuje w wyniku wbicia stożka rozporu w tuleję na określoną głębokość, przy pomocy odpowiedniego narzędzia OTSW (pobijak). Tuleja TSW stosowana jest jako korpus rozporowy pod elementy łączące posiadające gwint metryczny (śruby metryczne, pręty gwintowane, pręty dwugwintowe).



Zalecana do podłoży:

- beton zwykły niezarysowany lub zarysowany, zbrojony i niezbrojony klasy C20/25 ÷ C50/60

Zalety:

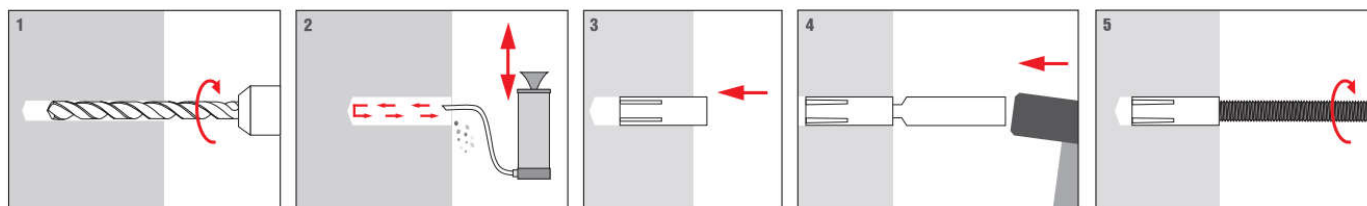
- szybki i prosty montaż poprzez rozparcie tulei w podłożu za pomocą zintegrowanego klina przy użyciu narzędzia OTSW
- natychmiastowa obciążalność
- pełne zlicowanie z podłożem



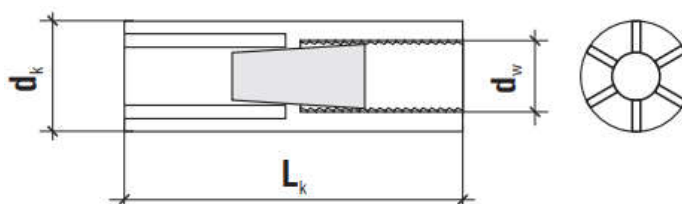
Tuleje stalowe posiadają Krajową Ocenę Techniczną: ITB-KOT-2018/0464 wydanie 1

Sekcja 2. SPOSÓB MONTAŻU

1. Stosowane mogą być wyłącznie oryginalne tuleje dostarczone przez producenta
2. Przed rozpoczęciem montażu należy sprawdzić zgodność parametrów podłoża (w którym mają być osadzone tuleje) z parametrami podłoża zastosowanego w badaniach, na podstawie których określono nośności charakterystyczne połączeń
3. Tuleję należy osadzać w taki sposób, aby nie zniszczyć występującego w podłożu zbrojenia
4. Przed przystąpieniem do prac należy wyznaczyć miejsca, w których mają być osadzone tuleje zgodnie z wytycznymi montażu
5. Następnie należy wywiercić otwory zgodnie z dobranymi parametrami (średnica i głębokość otworu), prostopadle do podłoża
6. Otwory należy starannie oczyścić ze zwiercin szczotką SCF (3x) oraz wydmuchać pompką PCF (3x)
7. Tuleję należy wprowadzić do otworu, a następnie wbić trzpień stalowy na określoną głębokość za pomocą narzędzia OTSW (pobijak)



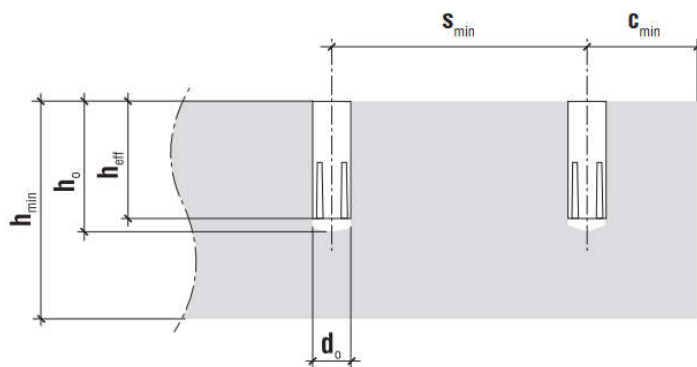
Sekcja 3. DANE TECHNICZNE



KARTA TECHNICZNA PRODUKTU – TSW

TABELA 1. PARAMETRY TECHNICZNE I MONTAŻOWE								
Średnica tulei	d_k	[mm]	8	10	12	16	20	25
Średnica otworu	d_o	[mm]	8	10	12	16	20	25
Średnica otworu w elemencie mocowanym	d_f	[mm]	7	9	12	14	18	22
Min. głębokość zakotwienia	h_{eff}	[mm]	25	30	40	50	65	80
Min. głębokość otworu	h_o	[mm]	30	35	45	55	75	90
Długość gwintu wewnętrznego	L_g	[mm]	11,5	14,0	18,0	22,75	31,0	33,4
Min. grubość podłoża	h_{min}	[mm]	80	80	80	100	130	160
Min. rozstaw między tulejami	s_{min}	[mm]	200	200	200	200	260	320
Min. odległość od krawędzi podłoża	c_{min}	[mm]	150	150	150	150	195	240
Moment dokręcający	T_{inst}	[Nm]	-	-	-	-	-	-
Krajowa Ocena Techniczna	[-]	[-]	ITB-KOT-2018/0464 wydanie 1					

TABELA 2. PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE			
Typ	Min. głębokość zakotwienia	Beton niezarysowany i zarysowany C20/25 ÷ C50/60	
		Nośność charakterystyczna na wyrywanie	Nośność charakterystyczna na ścinanie
		$N_{R,k}$ [kN]	$V_{R,k}$ [kN]
TSW-06	25	1,4	1,4
TSW-08	30	2,0	2,0
TSW-10	40	3,5	3,5
TSW-12	50	6,0	6,0
TSW-16	65	11,0	11,0
TSW-20	80	16,0	16,0



*Zaleca się częściowy współczynnik bezpieczeństwa równy:
 2,52 (wyrywanie) / 1,25 (ściananie)

TABELA 3. TABELA DOBORU				
Kod produktu	Średnica i długość tulei	Max. grubość elementu mocowanego	Gwint wewnętrzny pręta gwintowanego lub śruby	Ilość sztuk w opakowaniu
	$d_k \times L_k$ [mm]	t_{fix} [mm]	d_w	[szt.]
TSW-06	8 x 25	-	M6	100
TSW-08	10 x 30	-	M8	100
TSW-10	12 x 40	-	M10	50
TSW-12	15 x 50	-	M12	50
TSW-16	20 x 65	-	M16	25
TSW-20	25 x 80	-	M20	10

NARZĘDZIE DO OSADZANIA TULEI ROZPOROWEJ STALOWEJ – OTSW



TABELA 4. TABELA DOBORU – OTSW (POBIJAK)		
Kod produktu	Do montażu tulei	Ilość sztuk w opakowaniu
		[szt.]
OTSW-06*	TSW-06	1
OTSW-08*	TSW-08	1
OTSW-10*	TSW-10	1
OTSW-12*	TSW-12	1
OTSW-16*	TSW-16	1
OTSW-20*	TSW-20	1

*na zapytanie i zamówienie

Sekcja 4. UWAGI

1. Wszystkie wcześniejsze wersje niniejszej Karty Technicznej tracą ważność
2. Dane zamieszczone w niniejszej Karcie Technicznej Produktu są zgodne z obecnym stanem wiedzy i zostały podane w dobrej wierze. W przypadku niezastosowania się do zaleceń sposobu stosowania i montażu produktu firma KLIMAS Sp. z o. o. nie ponosi odpowiedzialności za poprawność i jakość wykonanego połączenia