

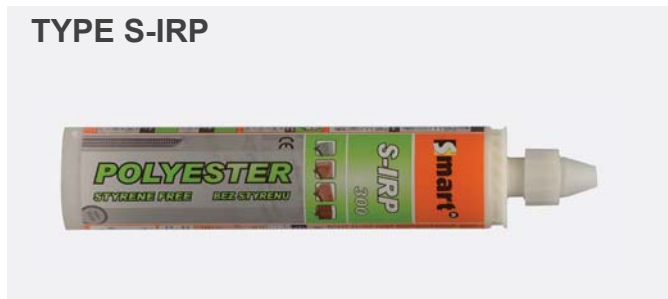
# SMCH1 P



## CHEMICAL RESIN POLYESTER S-IRP

Versatile injection mortar for use in concrete and masonry.

### TYPE S-IRP



### ADVANTAGES

- 2-component injection chemical anchor based on polyester resin without styrene.
- Adapted to horizontal and vertical installations.
- Fast curing and low odor for internal use.

### FUNCTIONING

- Read the installation instructions carefully.
- Resin and hardener are stored in two separate chambers and are not mixed and activated until extrusion through the static mixer.
- Partially used cartridges can be reused, simply by changing the static mixer.

## CHEMISCHE MORTEL POLYESTER S-IRP

Chemische mortel voor gebruik in beton en metselwerk.

### VOORDELEN

- 2-componenten mortel obv polyester resine, zonder styreen.
- Snelle uithardingstijd en weinig reukhinder.
- Zeer kleine h.o.h.- en randafstanden dankzij nagenoeg spreiddrukvrige montage.

### TOEPASSING

- Lees aandachtig de gebruiksaanwijzing op de verpakking.
- Hars en verharder worden bewaard in 2 aparte kamers in de koker. De 2 componenten worden gemixt door middel van de mengtuit, Direct bruikbaar.
- Gedeeltelijk gebruikte kokers kunnen bewaard worden, het volstaat om achteraf een nieuwe mengtuit op te schroeven.

## SCELLEMENT CHIMIQUE RÉSINE POLYESTER S-IRP

Résine chimique pour applications dans la maçonnerie.

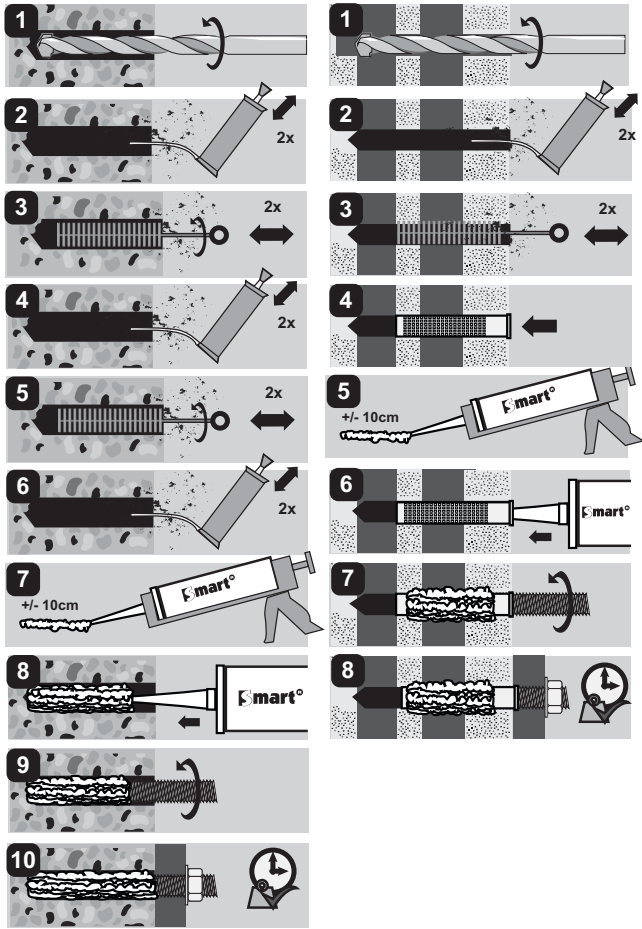
### AVANTAGES


- Ancrage chimique à base de résine polyester.
- Prise rapide et sans styrène.
- L'ancrage sans contrainte d'expansion permet des distances aux bords et des entraxes réduits.

### APPLICATION



- Consultez le mode emploi avant utilisation.
- La résine et le durcisseur sont stockés dans deux compartiments séparés; ils ne se mélangent pas et ne sont activés que dans le bec mélangeur. Prêt à l'emploi.
- Des cartouches entamées peuvent être réutilisées en changeant simplement le bec mélangeur.

## INSTALLATION SCHEME



ml	pgb code	EAN13	
300	SMCH13300 P	5902134718903	1
410	SMCH13410 P	5902134718910	1
170	SMCH13170 P	5902134718897	1

## HARDENING TIMES - UITHARDINGSTIJDEN - TEMPS DE PRISE <sup>1)</sup>

Temp.	< 5°C	5-10°C	10-20°C	20-25°C	25-30°C	> 30°C
 working time / verwerkingstijd/ temps de manipulation	18'	10'	6'	6'	5'	4'
 loading time / uithardingstijd/ temps de prise	145'	145'	80'	50'	40'	35'

<sup>1)</sup> T<sub>work</sub> is the typical gel time at the highest temperature, T<sub>load</sub> is set at the lowest temperature.  
De verwerkingstijd is gebaseerd op de hoogste temperatuur, de uithardingstijd is volgens de laagste temperatuur.  
Le temps de manipulation se fait sur la base de la température la plus élevée, le temps de prise se calcule sur base de la température la plus basse.

The cartridges must be conditioned in a dry environment to a minimum of +5°C.  
De kokers moeten bewaard worden in een droge omgeving en bij een minimum temperatuur van +5°C.  
Les cartouches doivent être conservées dans un endroit sec et à une température de +5°C minimum.



## LOADS - BELASTINGEN - CHARGES <sup>1) 2)</sup>



Approved loads for a single anchor in combination with commercial threaded rods with MINIMUM embedment depth.

Maximaal toegestane belasting voor één anker met standard draadstang bij MINIMALE verankeringsdiepte.

Charges maximales approuvées pour un ancrage simple avec tige fileté standard et profondeur d'ancrage MINIMALE.

rod	d <sub>0</sub> [mm]	brush diameter	T <sub>inst</sub> [Nm]	h <sub>ef,min</sub> = 8d [mm]								N <sub>ALL</sub> [kN]
				h <sub>ef</sub> = h <sub>0</sub> [mm]	C <sub>min</sub> [mm]	S <sub>min</sub> [mm]	C <sub>cr,N</sub> [mm]	S <sub>cr,N</sub> [mm]	h <sub>min</sub> [mm]	Consumption <sup>4)</sup> 300ml - 410ml		
M 8	10	14	10	64	35	35	128	256	100	74	104	5,4
M 10	12	14	20	80	40	40	160	320	110	48	68	8,0
M 12	14	20	40	96	50	50	192	384	126	34	48	12,9
M 16	18	20	80	128	65	65	192	384	158	19	27	23,0
M 20	22	29	150	160	80	80	240	480	204	12	17	31,9
M 24	26	29	200	192	96	96	288	576	244	8	12	43,1

## LOADS - BELASTINGEN - CHARGES <sup>1) 2)</sup>



Approved loads for a single anchor in combination with commercial threaded rods with MAXIMUM embedment depth.

Maximaal toegestane belasting voor één anker met standard draadstang bij MAXIMALE verankeringsdiepte.

Charges maximales approuvées pour un ancrage simple avec tige fileté standard et profondeur d'ancrage MAXIMALE.

rod	d <sub>0</sub> [mm]	brush diameter	T <sub>inst</sub> [Nm]	h <sub>ef,max</sub> = 12d [mm]								N <sub>ALL</sub> [kN]
				h <sub>ef</sub> = h <sub>0</sub> [mm]	C <sub>min</sub> [mm]	S <sub>min</sub> [mm]	C <sub>cr,N</sub> [mm]	S <sub>cr,N</sub> [mm]	h <sub>min</sub> [mm]	Consumption <sup>3)</sup> 300ml - 410ml		
M 8	10	14	10	96	50	50	192	384	126	49	70	8,1
M 10	12	14	20	120	60	60	240	480	150	32	45	12,0
M 12	14	20	40	144	70	70	288	576	174	22	32	19,4
M 16	18	20	80	192	95	95	288	576	222	13	18	34,5
M 20	22	29	150	240	120	120	360	720	288	8	12	47,9
M 24	26	29	200	288	145	145	432	864	340	3	5	64,6

<sup>1)</sup> Load figures are according to ETA-13/0750 (design method TR029) and include the resistances' partial safety factors as per approvals and a partial safety factor on the action of  $\gamma_F = 1,4$ . For combined loads, anchor groups and installations close to an edge, concrete edge failure has to be checked as per ETAG, Annex C, Design Method A.

<sup>2)</sup> Standard commercial threaded rod (in the case of rods made of galvanised steel - standard rods of the strength class  $\leq 8.8$  only) with marked embedment depth  $h_{ef}$  from 8d to 20d.

<sup>3)</sup> Theoretical value of the number of holes that can be filled with one cartridge.

