# Anclajes químicos VBA-Z

**tipo MKT VZ**

## Datos

protección contra el fuego F90

Europäische Technische Bewertung

| Temperatura en el pozo [°C] | Tiempo de curado min. |
|---|---|
| -20 hasta -16 | 17 h |
| -15 hasta -11 | 7 h |
| -10 hasta -6 | 4 h |
| -5 hasta -1 | 3 h |
| 0 hasta +4 | 50 min |
| +5 hasta +9 | 25 min |
| +10 hasta +19 | 15 min |
| +20 hasta +29 | 6 min |
| +30 hasta +40 | |
| Temperatura del cartucho durante el procesamiento -15 °C a +40 °C | |

Otros valores de anclaje y cargas para su uso en áreas con requisitos de resistencia al fuego, véase el capítulo „Información técnica“.

## Cepillos de púas de acero

para anclaje químico VBA-Z

| Adecuado para | Diámetro [mm] | Tamaño | N° artículo | Unidades por caja | Tipo de embalaje |
|---|---|---|---|---|---|
| Profundidad del taladro 10 mm | 11 | M8 | **135571** | 1 | Unidad |
| Profundidad del taladro 12 mm | 13 | M10 | **135572** | | |
| Profundidad del taladro 14 mm | 16 | M12 | **135573** | | |
| Profundidad del taladro 18 mm | 20 | M16 | **135574** | | |

La limpieza del taladro influye de manera muy importante en la capacidad de carga del taco por adherencia o por rozamiento. Los restos que quedan en el taladro, por ej. el polvo, disminuyen la capacidad de carga de la unión. Por este motivo, el taladro debería cepillarse con el cepillo de púas de acero antes de introducir el taco perforado.