

RE 500 / HY 150 / HVU 植筋 / 補強用 化學錨栓



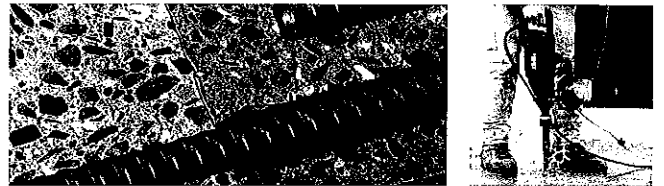
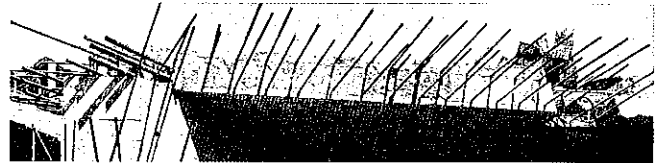
HIT-RE 500 — 降低降伏埋深、黏著力最強的植筋藥劑

產品特性

- 高握裹力
- 更長的工作時間
- 特殊應用狀況，如溼孔 / 鑽石鑽孔 / 孔徑過大
- 使用MD 2000注射系統
- 無毒 / 無味的藥劑
- 紅色易識別藥劑
- 適用溫度廣(-5~+40°C)

客戶好處

- 減少降伏深度
- 更長的鋼筋調整時間
- 快速完成工作，節省時間 / 人工成本
- 快速上手
- 可用於室內
- 工地易於監督
- 任何氣候皆可使用



基材溫度(°C)	工作時間	硬化時間
0°C	3 小時	50小時
10°C	2 小時	24小時
20°C	30 分	12小時
30°C	20 分	8小時
40°C	12 分	4小時



RE 500植筋技術資料 達到各尺寸鋼筋降伏所需埋深

號數	鋼筋尺寸		歐洲實驗室之試驗埋深(mm)		試驗埋深下之特性拉力 N _{rk} (kgf)*		試驗埋深下之設計拉力 N _{rec} (kgf)		鑽孔孔徑 (mm)	建議降伏埋深 3,000 psi (mm)
	直徑 (mm)	鋼筋降伏拉力 (kgf)	3,000 psi	4,000 psi	3,000 psi	4,000 psi	3,000 psi	4,000 psi		
#3	10	1,988	90	3,384	3,553	1,880	1,974	12-14	110	
#4	13	3,556	115	5,762	6,050	3,201	3,361	16-18	150	
#5	16	5,572	125	7,841	8,223	4,356	4,574	20-22	180	
#6	19	12,054	160	12,056	12,658	6,698	7,033	25-28	330	
#7	22	16,254	190	16,641	17,473	9,245	9,707	27-29	380	
#8	25	21,294	215	21,177	22,235	11,765	12,353	30-32	440	
#9	29	27,174	275	26,803	28,143	14,891	15,636	35-37	570	
#10	32	34,188	300	30,671	32,204	17,040	17,892	40	680	
#11	36	42,294	330	34,826	36,567	19,348	20,315	42	810	

■ 試驗埋深為在實驗室內測試埋深值，以此埋深測試樣本至破壞，並統計分析出其特性抗力值。

■ 極限平均值及特性值來自於實際的試驗結果，因此只有在預先限定下的試驗條件下是正確的，由於各地的基材情況存在差異，在某些工地應進行現場測試來確定錨固性能。此數據為單支鋼筋所提供之拉力、剪力值。

■ 技術資料中之3~5號鋼筋使用強度為2,800kg/cm²之鋼筋，6~11號使用強度為4,200kg/cm²之鋼筋。

■ 因工地實際狀況不同，如需計算降伏深度，請洽Hilti工程師。

■ 詳細計算資料請參考最新發行之中文版固定技術手冊。

■ 特性拉力為95%之測試樣本皆能達到之值，此值之可靠性較平均破壞拉力高。

RE 500+HAS (螺桿) 的技術資料

錨 栓 尺 寸	承載力	特性拉力 N _{rk} (kgf)		設計拉力 N _{rec} (kgf)		施工標準 (mm)		劑量 (cm ³)
	混凝土強度	3,000 psi	4,000 psi	3,000 psi	4,000 psi	孔徑	孔深	
M 8		1,687	1,832	1,121	1,218	10	80	4
M10		2,685	2,915	1,708	1,854	12	90	6
M12		3,920	4,255	2,449	2,658	14	110	10
M16		7,428	8,064	3,570	3,876	18	125	15
M20		11,595	12,587	6,471	7,025	24	170	43
M24		16,667	18,094	9,321	10,119	28	210	65
M27		20,535	22,293	11,409	12,386	30	240	71
M30		26,955	29,263	14,980	16,262	35	270	124
M33		31,667	34,378	17,593	19,099	37	300	140
M36		37,644	40,867	20,916	22,706	40	330	160
M39		43,138	46,832	23,961	26,013	42	360	160

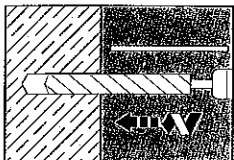
備註：■ 以上數值為單一安卡可提供之拉力、剪力值。

■ 詳細計算資料請參考最新發行之中文版固定技術手冊。

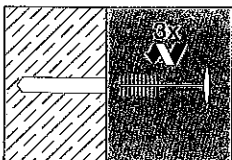
■ 特性拉力為95%之測試樣本皆能達到之值，此值之可靠性較平均破壞拉力高。

■ 技術資料中之螺桿M8~M24使用5.8級，M27~M39為8.8級。

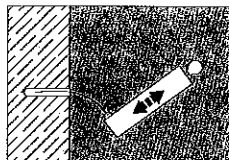
安裝程序：



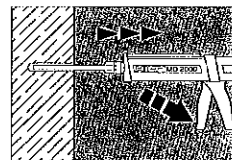
1. 依技術資料鑽孔。



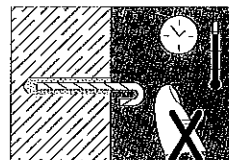
2. 用吹風球或壓縮空氣將孔內清潔乾淨並以尼龍刷清除灰層。



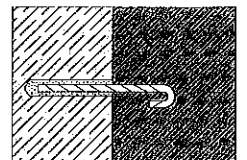
3. 再以壓縮空氣將孔內清潔乾淨。



4. 將藥劑注入孔中。



5. 再將配用螺桿或鋼筋、緩緩旋入孔中。在可用時間後至硬化時間止，切勿用手矯正或移動。



6. 待硬化完成，即可進行負載或施工。