



Страница продукта  
на сайте

## Манопокс 341

### АНКЕРОВОЧНЫЙ СОСТАВ НА ЭПОКСИДНОЙ ОСНОВЕ ДЛЯ ВЫСОКИХ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ НАГРУЗОК

#### ОПИСАНИЕ

Манопокс 341 – двухкомпонентный анкерочный состав на эпоксидной основе для крепления металлических элементов в конструкциях различных материалов, таких как бетон, кирпич, дерево, каменная кладка на горизонтальных, вертикальных, наклонных и потолочных поверхностях, в зоне растяжения или сжатия, воздействия как статических, так и динамических нагрузок.

#### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Анкерование опор стоек ЛЭП, кранов, промышленного оборудования, оснований памятников;
- Крепление анкерных стержней и горизонтальных арматурных выпусков;
- Крепление анкерных пластин, уголков и металлических профилей к бетонным конструкциям и каменной кладке;
- Крепление элементов подвергающихся воздействию влаги, морской, промышленной и агрессивной химической сред.

#### ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая адгезия, даже ко влажному основанию;
- Не вызывает коррозии;
- Высокая скорость полимеризации и набора прочности;
- Высокая прочность, даже при динамических нагрузках;
- Не вызывает дополнительных напряжений в основании;
- Простота в применении, не требует предварительного перемешивания;
- Удобная упаковка, наносится с помощью ручного пистолета.

#### ТЕХНОЛОГИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

##### Подготовка

Убедитесь, что основание является прочным и не повреждено. Просверлите отверстие в основании с помощью электродрели или перфоратора, в зависимости от материала основания и требуемой глубины отверстия. Диаметр и глубина отверстия должны соответствовать размерам закрепляемых элементов (см. таблицы 3-5). Очистите отверстие от пыли кистью или продуйте сжатым воздухом. Убедитесь, что анкеруемые элементы очищены от деструктивных частиц, масляных пятен, красок, пыли и других загрязнений.

#### Условия нанесения

Температура воздуха и основания при нанесении должна находиться в диапазоне от +5°C до +40°C. Не наносить материал при температуре основания и окружающей среды ниже +5°C, или если такая температура ожидается в ближайшие 24 часа.

#### Подготовка материала

Нажмите на рычаг и потяните на себя поршень пистолета. Открутите защитный колпачок и вставьте картридж в пистолет. Убедитесь, что оба компонента выходят из картриджа.

Для получения состава, готового к применению, выдавливайте компоненты до тех пор, пока состав не станет однородным по цвету.

#### Нанесение

Заполнение анкерочным составом следует начинать со дна отверстия, медленно и непрерывно извлекая насадку, не допуская образования воздушных полостей. Для обеспечения наиболее равномерного распределения состава Манопокс 341, установку креплений, резьбовых или арматурных стержней следует производить вкручивающим движением. Установка анкеруемого элемента и корректировка его положения в отверстии возможна в пределах времени жизнеспособности состава. Нагружение элемента после анкеровки следует производить не ранее полной полимеризации состава Манопокс 341 с учетом температурных условий (см. таблицу 2).

#### Очистка

Очистка инструментов и оборудования производится сразу после окончания работ с помощью состава Манопокс Клинер. Затвердевший материал может быть удален только механическим способом.

#### РАСХОД

Ориентировочной расход картриджа Манопокс 341 объемом 400 мл составляет:  
количество креплений =  $400 / V$   
 $V = h \times (d_{отв}^2 - d_{анк}^2)$ , где:  
h – глубина отверстия, см;  
 $d_{отв}$  – диаметр отверстия, см;  
 $d_{анк}$  – диаметр анкера, см.

#### ХРАНЕНИЕ

12 месяцев, в оригинальной закрытой упаковке в сухом крытом помещении, защищенном от воздействия прямых солнечных, при температуре 15° - 30°C. При хранении

материала в температурном режиме ниже +15°C возможно существенное загустевание компонента А, вызванное кристаллизацией эпоксидной смолы. В таком случае материал следует разогреть до 40-60°C (например, на водяной бане) и выдержать в течение 30-60 минут. После этого материал полностью восстановит свои первоначальные свойства.

#### УПАКОВКА

Поставляется в картриджах по 400 мл.

#### ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Продукт может вызвать раздражение кожи, поэтому при работе с ним необходимо надевать резиновые перчатки и защитные очки. При попадании на кожу промойте пораженные участки мыльной водой, но не трите. Если раздражение не проходит, обратитесь к врачу. При попадании в глаза тщательно промойте их чистой водой в течение не менее 15 минут, но не трите, и обратитесь к врачу. В случае вдыхании продуктов испарения, выйдите на свежий воздух. Дополнительную информацию и листы безопасности Манопокс 341 можно получить по запросу.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1. Технические характеристики Манопокс 341

Параметры	Показатели
Консистенция	Тиксотропная паста
Цвет	серый
Плотность смеси при температуре 20 °С, г/см <sup>3</sup>	1,4 ± 0,05
Минимальная / максимальная температура воздуха и поверхности при нанесении, °С	+5 / +40
Минимальная / максимальная температура эксплуатации, °С	-40 / +75

Таблица 2. Время полимеризации Манопокс 341

Температура основания, °С	Жизнеспособность, мин	Время полной полимеризации, ч
5	150	36
10	120	24
20	30	6
30	20	5
40	12	4

Таблица 3. Параметры анкерования резьбовых стержней

Резьбовой стержень	M8	M10	M12	M16	M20	M24
Диаметр отверстия*, мм	10	12	14	18	24	28
Стандартная глубина отверстия, мм	90	100	120	130	170	210
Минимальная толщина основания, мм	120	130	150	166	218	266

\* Для резьбовых стержней больших диаметров, для расчёта минимальной толщины основания следует воспользоваться формулой: глубина отверстия + 2\*диаметр отверстия.

Таблица 4. Параметры анкерования арматурных стержней класса А500с

Номинальный диаметр, мм	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25
Диаметр отверстия, мм	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25	Ø32
<b>I предельное состояние</b>						
Нормативное значение силы сопротивления анкера по стали при растяжении, кН	21.87	34.16	49.20	87.46	136.66	213.53
Нормативное значение силы сопротивления анкера по стали при сдвиге, кН	10.93	17.08	24.60	43.73	68.33	106.77
<b>II предельное состояние</b>						
Нормативное значение силы сопротивления анкера по стали при растяжении, кН	25.13	39.27	56.55	100.53	157.08	245.44
Нормативное значение силы сопротивления анкера по стали при сдвиге, кН	12.57	19.63	28.27	50.27	78.54	122.72

Таблица 5. Параметры анкерования арматурных стержней класса А400

Номинальный диаметр, мм	Ø8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25
Диаметр отверстия, мм	Ø10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32
<b>I предельное состояние</b>						
Нормативное значение силы сопротивления анкера по стали при растяжении, кН	17.59	27.49	39.58	70.37	109.96	171.81
Нормативное значение силы сопротивления анкера по стали при сдвиге, кН	8.80	13.74	19.79	35.19	54.98	85.90
<b>II предельное состояние</b>						
Нормативное значение силы сопротивления анкера по стали при растяжении, кН	20.11	31.42	45.24	80.42	125.66	196.35
Нормативное значение силы сопротивления анкера по стали при сдвиге, кН	10.05	15.71	22.62	40.21	62.83	98.17

Таблица 6. Рекомендуемые нагрузки на крепления

Основание: бетон класса В 25													
Резьбовые стержни	M8	M10	M12	M16	M20	M24	Арматурные стержни	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20	Ø25
Диаметр отверстия, мм	10	12	14	18	24	28	Диаметр отверстия, мм	10	12	15	20	25	32
Стандартная глубина отверстия, мм	90	100	120	130	170	210	Стандартная глубина отверстия, мм	90	110	130	170	220	270
Рекомендуемая нагрузка*							Рекомендуемая нагрузка*						
Нагрузка на растяжение, кН	6,8	9,2	13,1	19,1	32,6	47,5	Нагрузка на растяжение, кН	6,8	10,2	15,9	27,1	44,5	70,6
Нагрузка на сдвиг, кН	5,2	8,0	12,0	21,7	34,3	42,2	Нагрузка на сдвиг, кН	5,6	9,0	13,1	24,7	38,6	55,6

\* Для растягивающей и поперечной нагрузки коэффициенты безопасности составляют  $\nu = 4$  и  $\nu = 3$  соответственно. При наличии воды нагрузка должна быть уменьшена на 20%. Данные этой таблицы приведены для элементов в теле конструкции без учета, таких факторов, как близкое расположение кромки элемента или другого крепления.

## ГАРАНТИИ

Информация, изложенная в данном техническом описании, получена на основании лабораторных испытаний и библиографического материала. Компания ГИДРОЗО оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. Использование данной информации не по назначению возможно только с письменного разрешения компании ГИДРОЗО. Данные по расходу, физическим показателям, производительности и технологии основываются на нашем опыте работы с материалом. Показатели могут варьироваться в зависимости от рабочих и погодных условий. Для получения точных данных следует провести испытания непосредственно на строительной площадке, ответственность за проведение испытаний берет на себя покупатель. Гарантии компании не могут превышать стоимости купленного продукта. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ГИДРОЗО. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.



Товар  
сертифицирован  
ГОСТ ИСО 9001-2015

**ГИДРОЗО®**

МОСКВА  
+7 (495) 660-96-27

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ  
+7 (812) 240-06-88

КАЗАНЬ  
+7 (843) 238-48-04

ЕКАТЕРИНБУРГ  
+7 (343) 287-08-22

ПЕРМЬ  
+7 (905) 860-03-31

РОСТОВ-НА-ДОНУ  
+7 (863) 300-49-00