



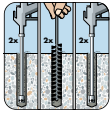
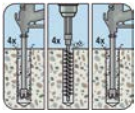
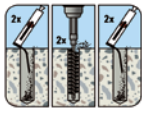
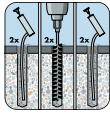


# LEISTUNGSVERGLEICH DER INJEKTIONSTECHNIK-SYSTEME FÜR BETON

	<b>WIT-UH 300</b>	<b>WIT-VM 250</b>	<b>WIT-Nordic</b>	<b>WIT-PE 500</b>	<b>WIT-VM 100 (W-VIZ)</b>	<b>WIT-Express (W-VIZ)</b>
	Neuer Hochleistungsmörtel für zahlreiche Betonanwendungen auf höchstem Lastniveau	Ein Allrounder mit breitem Einsatzspektrum (Beton, Mauerwerk, REBAR) und mittleren Traglasten	Der Winter-Mörtel. Einbau bis -20 °C möglich	Lange Verarbeitungszeit, ideal für große Verankerungstiefen	Der Betonspezialist, sehr hohe Traglasten, geringe Achs- und Randabstände	Der „Schnelle“ mit kürzesten Aushärtezeiten für schnelle Belastbarkeit
						
<b>Zuglast M12 maximal</b> <b>Im gerissenen Beton</b> <b>50 °C<sup>1)</sup>/80 °C<sup>2)</sup></b>	26,9 kN (8.8, h <sub>ef</sub> = 240 mm)	14,4 kN (5.8 oder 8.8, h <sub>ef</sub> = 240 mm)		8,6 kN (5.8 oder 8.8, h <sub>ef</sub> = 144 mm, 43 °C <sup>1)</sup> /72 °C <sup>2)</sup> )	24 kN (h <sub>ef</sub> = 125 mm)	
<b>Zuglast M12 bei Verankerungstiefe 110 mm</b> <b>Im gerissenen Beton</b> <b>50 °C<sup>1)</sup>/80 °C<sup>2)</sup></b>	12,3 kN (h <sub>ef</sub> = 110mm)	6,6 kN (h <sub>ef</sub> = 110 mm)		6,6 kN (h <sub>ef</sub> = 110 mm, 43 °C <sup>1)</sup> /72 °C <sup>2)</sup> )	19,8 kN (h <sub>ef</sub> = 110 mm)	
<b>Dübel-Ø</b>	Außengewinde: M8-M30 Innengewinde: M6-M20 (auf Anfr.)	Außengewinde: M8-M30		Außengewinde: M12-M30	Außengewinde: M8-M24 Innengewinde: M6-M20	
<b>Verankerungstiefen</b>	<b>60 mm-600 mm</b>	60 mm-600 mm		60 mm-360 mm	40 mm-225 mm	
<b>Verbunddübel Beton, Option 1</b> <b>C20/25 bis C50/60</b>	Zulassung: ETA-17/0127	Zulassung: ETA-12/0164		Zulassung: ETA-09/0040	Zulassung: ETA-04/0095	
<b>Verbunddübel C12/15</b>	-	-		-	Prüfbericht, IFBT	
<b>REBAR</b>	<b>Ø 8 bis Ø 32</b>	Ø 8 bis Ø 32	-	Ø 8 bis Ø 28	-	
<b>Dynamik</b>	-	-		-	Zulassung: Z-21.3-1909	
<b>Erdbeben</b>	C1 (M8 bis M30) C2 (M12)	C1 (M8 bis M30)		C1 (M12 bis M30) C2 (M12, M16)	C1 (M10 bis M24) C2 (M10 bis M24) Ohne Innengewinde	
<b>Brandprüfbericht</b>	Nein	Ja (nur Option 7)	Nein	Ja (nur Option 7)	Ja	
<b>Bohrlochherstellung</b>	Hammerbohren, Pressluftbohren	Hammerbohren, Pressluftbohren		Hammerbohren, Pressluftbohren	Hammerbohren, Pressluftbohren, Absaugbohren, Diamantgebohrt <sup>3)</sup>	
<b>Wassergefüllte Bohrlöcher</b>	Nein	Ja (M8 bis M16)		Ja (M8 bis M30)	Ja <sup>4)</sup>	
<b>Überkopfmontage</b>	Ja	Ja		Ja	Ja	
<b>Vorsteckmontage</b>	Ja	Ja		Ja	Ja	
<b>Durchsteckmontage</b>	Nein	Nein		Nein	Ja	
<b>Temperatur im Verankerungsgrund<sup>5)</sup></b>	-5 °C bis +40 °C	-10 °C bis +40 °C	-20 °C bis + 10 °C	+5 °C bis +40 °C	-5 °C bis +40 °C	-5 °C bis +30 °C
<b>Umgebungstemperatur nach Aushärtung</b>	<b>-40 °C bis +160 °C</b>	-40 °C bis +120 °C		-40 °C bis +72 °C	-40 °C bis +120 °C	
<b>Bohrlochreinigung</b>				 ab M20 mit Druckluft (ölfrei, 6 bar)	 ab M20 bzw. IG M16 mit Druckluft (ölfrei, 6 bar)	
<b>Aushärtezeit bei 20 °C (trocken)</b>	<b>30 min.</b>	45 min.	35 min. (bei -10 °C)	10 h	45 min.	20 min.

<sup>1)</sup> Maximale Langzeit-Temperatur

<sup>3)</sup> M10-M24

<sup>4)</sup> M12 h<sub>ef</sub> 70, M12 h<sub>ef</sub> 80 bis M24

<sup>5)</sup> Während der Verarbeitung

<sup>2)</sup> Maximale Kurzzeit-Temperatur

Innengewinde: M10-M20

Innengewinde M10-M20