

# OLIVÉ TQ-10s

## RESINA POLIÉSTER PARA ANCLAJES

Ficha Técnica- Versión 3.1 - Mayo '19

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

OLIVÉ TQ-10s es un sistema para anclaje químico, a base de resina, de relación 10:1, de alta resistencia y 2 componentes.

Su formulación deriva de resinas de poliéster, con alta resistencia de unión, desarrollada principalmente para anclar varillas roscadas en hormigón y para instalaciones de mampostería y ladrillos huecos.

Utilizado ampliamente para cargas medias, tanto en aplicaciones horizontales como verticales.

Está diseñado como un anclaje de fijación de resina de alta resistencia para altas cargas y cargas medias.

### PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS:

- Buena fuerza de unión.
- Alta resistencia de carga.
- Adecuado para clavos y otras fijaciones.
- Tiempos de trabajo rápidos.
- Al no poseer estireno permite su uso en interiores y en espacios cerrados.
- Apto en ambientes húmedos y agujeros de fijación.
- Extremadamente versátil en mampostería y hormigón hueco.
- Reparaciones de fisuras y rellenos en hormigón vertical u horizontal.
- Libre de estireno con bajo olor.

### REGULACIONES AMBIENTALES:

- Clase A+, según legislación francesa de emisiones de COV al aire interior.
- Conforme a LEED® IEQ- 4.1 (Calidad Ambiental Interior) adhesivos y sellantes.



### SUMINISTRO:

El producto se suministra en cartuchos de 300 ml y 410 ml.

### COLORES:

Gris.

### ALMACENAMIENTO:

Conservado en sus envases de origen, en lugares secos y a temperaturas inferiores a 25°C, puede almacenarse durante 18 meses.



\* Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

## APLICACIONES:



OLIVÉ TQ-10s se utiliza como:

- Sistema de anclaje universal para varillas y pernos roscados, ganchos, tubos y varillas de acero.
- Sistema de anclaje en ladrillos, piedras, cemento, hormigón, ....

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Base:	Poliéster insaturado sin estireno
Densidad:	Aprox. 1,70 kg/m <sup>2</sup>
Fuerza compresión (EN ISO 604):	43,5 N/mm <sup>2</sup>
Módulo a flexión (EN ISO 178):	2803 N/mm <sup>2</sup>
Resistencia a flexión (EN ISO 178):	15,9 N/mm <sup>2</sup>
Resistencia a tracción (EN ISO 527):	9,3 N/mm <sup>2</sup>
E Modulus (EN ISO 527):	4874.5 N/mm <sup>2</sup>
Emisiones COV	A+ Clasificación

### RELACIÓN TENSIÓN / PROFUNDIDAD

*Hormigón, C20/25, 5.8 grado de penetración*

Métrico	Carga recomendada		dimensión (Scr,N)	Ø taladro	Ø fijación	Profundidad fijación
	Tension (Nrec)	Cortante (Vrec)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
M8	6.93	5.14	160	10	9	80
M10	8.70	8.57	200	12	12	90
M12	12.00	12.00	240	14	14	110
M16	17.25	22.29	320	18	18	125
M20	27.23	34.86	400	24	22	170
M24	34.03	50.29	450	28	26	210
M30	47.12	81.43	520	35	32	280

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

### CARGAS Y DIÁMETROS BASADOS EN LA RESISTENCIA DE UNIÓN -LÍMITE ÚLTIMO ACERO

Tamaño (mm)	Resistencia característica (kN)		Resistencia de cálculo (kN)		Carga recomendada (kN)		Distancia (mm)			Min. borde y espacio (mm)	Nominal Longitud (mm)	Diametro hormigón (mm)	Diametro de fijación (mm)	Max Par (Nm)
	Tension	Cortante	Tension	Cortante	Tension	Cortante	borde	espacio	borde					
	Nrk	Vrk	Nrd	Vrd	Nrec	Vrec	Ccr,N	Scr,N	Ccr,V	Cmin, Smin				
8	15.71		7.27		5.20						60			
	19.00	9.00	9.70	7.20	6.93	5.14	80	160	80	40	80	10	9	10
	19.00		12.70		9.07						160			
10	17.53		8.12		5.80						60			
	26.30	15.00	12.17	12.00	8.70	8.57	100	200	90	50	90	12	12	20
	30.20		20.10		14.36						200			
12	23.09		10.69		7.64						70			
	36.29	21.00	16.80	16.80	12.0	12.00	120	240	110	60	110	14	14	40
	43.80		29.20		20.86						240			
16	33.38		15.45		11.04						80			
	52.15	39.00	24.14	31.20	17.25	22.29	160	320	125	80	125	18	18	80
	81.60		54.40		38.86						320			
20	43.60		20.18		14.42						90			
	82.35	61.00	38.13	48.80	27.23	34.86	200	400	180	100	170	24	22	120
	127.40		84.90		60.64						400			
24	49.01		22.69		16.21						100			
	102.92	88.00	47.65	70.40	34.03	50.29	225	450	220	120	210	28	26	160
	183.60		122.40		87.43						480			
30	61.07		28.27		20.20						120			
	142.50	142.50	65.97	114.00	47.12	81.43	260	520	280	150	280	35	32	200
	292.00		194.50		138.93						600			



= Limite último

Factor seguridad=1,5

Todos los datos están basados en la instalación correcta de los elementos- vea las instrucciones.

No hay influencia del borde y del espaciamiento. Espesor mínimo del material base hef + 30mm > 100mm para M8 a M12 y para M16 a M30 hef + 2 d. hef rango mínimo o 4d que sea mayor a 20d.

Resistencia del hormigón C20 / 25 - cubo  $f_c = 25N / mm^2$  (25MPa).

Rango de temperatura: máxima temperatura a largo plazo / corto plazo + 24 / 40°C.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

### RESISTENCIA HORMIGÓN

Resistencia hormigón N/mm <sup>2</sup>	C15/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
Sin fisura $f_c =$	0.97	1.00	1.02	1.04	1.07	1.10	1.12	1.15

### TIEMPO DE CURADO

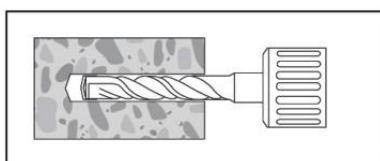
Temperatura hormigón	Tiempo de trabajo	Tiempo de curado en hormigón seco	Tiempo de curado en hormigón húmedo
-10°C	50 min	240 min	x2
-5°C	40 min	180 min	x2
5°C	20 min	90 min	x2
15°C	9 min	60 min	x2
25°C	5 min	30 min	x2
35°C	3 min	20 min	x2

La temperatura de la resina debe ser de al menos 20 ° C.  
Cura completa a las 24 horas.

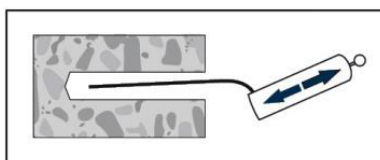
## INSTRUCCIONES DE USO:

### Aplicación

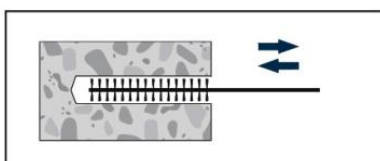
### Instrucciones para aplicación en hormigón y ladrillo macizo



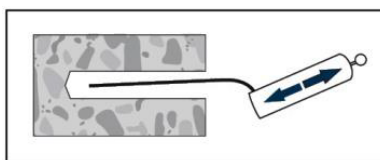
Perforar el orificio con el diámetro y la profundidad correctos utilizando un talador percutor. Compruebe la perpendicularidad del orificio durante la operación de perforación.



Limpie el agujero del polvo de la perforación, de fragmentos, de aceite, agua, grasa y de otros contaminantes antes de la inyección del mortero con un cepillo manual, soplador y o un cepillo de cerdas de acero.

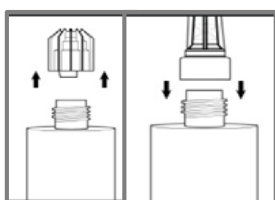


El orificio debe limpiarse por lo menos con 4 operaciones de cepillado seguido por al menos 4 operaciones de soplado.

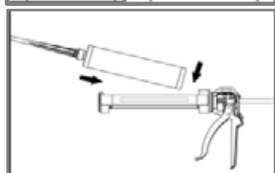


Antes de cepillar, limpiar el cepillo y comprobar si el diámetro del cepillo es suficiente.

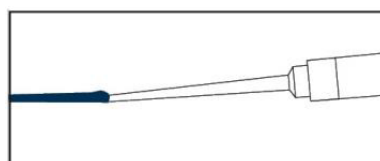
La varilla roscada debe estar libre de suciedad, grasa, aceite u otros materiales extraños.



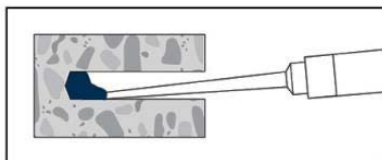
Desenrosque el tapón del cartucho y fije firmemente la boquilla mezcladora.



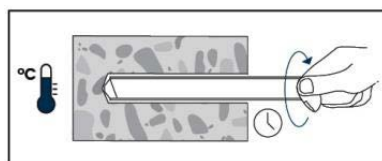
Asegúrese de que el elemento mezclador está bien situado e inserte el cartucho en la pistola dispersora.



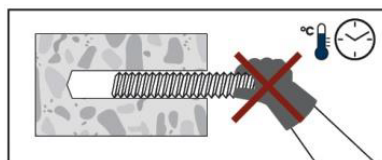
Antes de comenzar a usar un cartucho nuevo, deseche los primeros 10 ml de resina hasta obtener un color uniforme.



Llenar el agujero uniformemente desde el fondo del taladro, para evitar el atrapamiento de aire. Quite el mezclador poco a poco durante el presionado. Rellenado del agujero con una cantidad de mortero de inyección correspondiente a 2/3 de la profundidad del taladro.



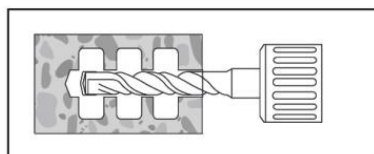
Inserte inmediatamente la varilla roscada lentamente y con un ligero movimiento de torsión, retirando el exceso de mortero de inyección alrededor de la varilla roscada.



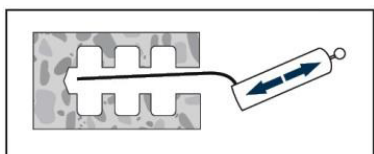
Espera el tiempo de curado. (Ver tabla en la página 4)  
No mueva ni cargue el anclaje hasta que esté completamente curado.

## Aplicación

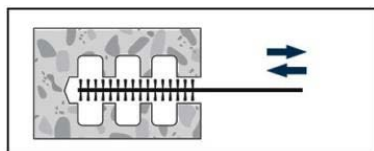
### Instrucciones de instalación en elementos huecos y ladrillos perforados



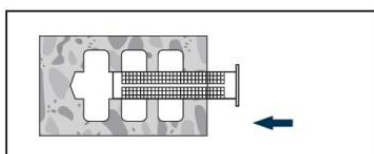
Taladre el agujero con el diámetro y la profundidad correctos usando el taladro apropiado. Compruebe la perpendicularidad del orificio durante la operación de perforación.

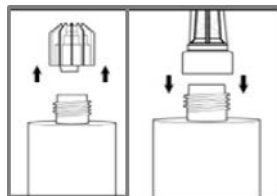


Limpie el orificio del polvo de perforación, fragmentos de núcleo, aceite, agua, grasa y otros contaminantes antes de la inyección de mortero (con soplador manual y cepillo manual estándar).

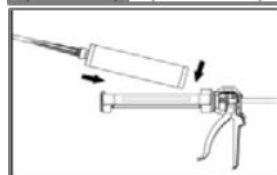


Introducir el tamiz de tamaño correcto.  
Retire la tapa de centrado de la funda de plástico.  
Inserte en el agujero la funda de plástico..

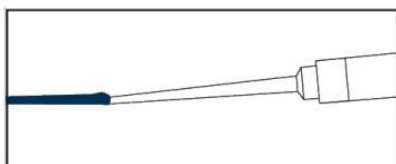




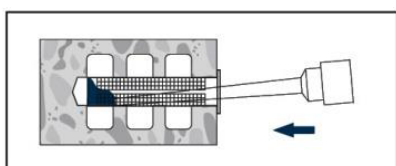
Desenrosque el tapón del cartucho y fije firmemente la boquilla mezcladora.



Asegúrese de que el elemento mezclador está bien situado e inserte el cartucho en la pistola dispersora.

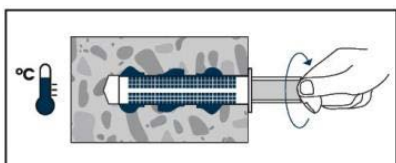


Antes de comenzar a usar un cartucho nuevo, deseche los primeros 10 ml de resina hasta obtener un color uniforme.

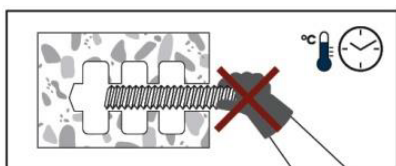


Llenar el tamiz uniformemente comenzando desde el fondo; Retirar lentamente el mezclador poco a poco durante: extraer la cánula unos 10 mm para cada operación de prensado.

Llenar el tamiz por completo.



Inserte inmediatamente la varilla roscada, lentamente y con un ligero movimiento de torsión, retirando el exceso de mortero de inyección alrededor de la varilla roscada. Observe el tiempo de procesamiento.



Espera el tiempo de curado. (Ver tabla en la página 4)  
No mueva ni cargue el anclaje hasta que esté completamente curado.

## INFORMACIÓN DE GARANTÍA:

Olivé Química garantiza que su producto cumple, dentro de su plazo de validez, con todas sus especificaciones.

Si alguna responsabilidad fuera considerada nuestra, esto sería sólo por cualquier daño y por el valor de la mercancía suministrada por nosotros y utilizada por el cliente. Se entiende que garantizamos la calidad irreprochable de nuestros productos de acuerdo con nuestras Condiciones Generales de Ventas y Suministro.

### Responsabilidad

La información contenida en este documento, en particular las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final de nuestros productos, se dan de buena fe basadas en nuestro conocimiento y son el resultado de pruebas, experiencia y se ofrecen como directrices. Es responsabilidad del usuario determinar si el producto es adecuado para la aplicación. Debido a la gran variedad de materiales y condiciones, que están más allá de nuestro conocimiento y control, recomendamos llevar a cabo suficientes ensayos previos.

Los derechos de propiedad de terceros deben ser respetados.

Esta ficha técnica anula y reemplaza las emitidas anteriormente para el mismo producto.

# Olivé

Member of  Wolf Group



[olive-systems.com](http://olive-systems.com)

Central  
OLIVÉ QUÍMICA S.A.

Avda. Bertrán Güell, 78  
08850 Gavà (Barcelona)  
ESPAÑA  
T. (+34) 936 629 911  
mail@olivequimica.com

OLIVÉ QUÍMICA  
FRANCE sarl

Zone Industrielle  
Rue Pierre et Marie Curie  
59147 Gondécourt (Lille)  
FRANCE  
T. (+33) 3 20 38 25 54  
contact@olivegroupe.fr

OLIVÉ QUÍMICA  
PORTUGAL S.A.

Estrada de Alfragide, Lote 107  
Bloco A2-R/C - Edifício Mirante  
2610-008 Alfragide - Amadora  
PORTUGAL  
T. (+351) 214 262 083  
geral@olivequimica.pt

OLIVÉ QUÍMICA  
UK Ltd.

DBH 107  
The Bridgewater Complex  
Canal Street, Bootle L20 8AH  
UNITED KINGDOM  
T. (+44) 151 550 0179  
uk@olivequimica.com