

Forankringsmørtel FIS V / FIS VS / FIS VW

Sterk - og universal - forankringssystem med et hav av godkjenninger.

OVERSIKT

Kjemisk
innfesting



Forankringsmørtel
FIS VS 300 T
styrenfri
hybridmørtel



Mixerspiss **FIS S**



Forankringsmørtel
FIS VW 300 T
vinterversjon
styrenfri
hybridmørtel



Mixerspiss **FIS S**



Forankringsmørtel
FIS V 360 S
styrenfri
hybridmørtel



Forankringsmørtel
FIS VT 300 CE
styrenfri
hybridmørtel
for fugepistol.

Godkjenninger for: FIS V / FIS VS / FIS VW

- Europeisk teknisk godkjenning, ETA, option 7, for ikke-sprukket betong med ankerbolt type FIS A samt RG M.
- Tyske godkjenninger (DIBt) for murverk (med og uten netthylse)
- For porebetong (siporex)
- For innfesting av armeringsjern
- Godkjennelsesdatablader kan fåes tilsendt ved henvendelse til fischer.



Til innfesting av:

- Stålkonstruksjoner
- Rekkverk
- Konsoller
- Stiger
- Maskiner
- Kabelstiger
- Trappekonstruksjoner
- Porter
- Fasader
- Lagerreoler

Sikkerhetsdatblad (HMS-datablad) for alle typer forankringsmørtel er tilgjengelig på www.fischernorge.no

PRODUKTBESKRIVELSE

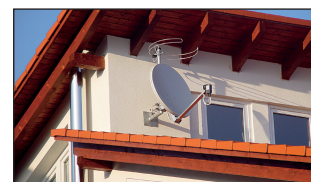
- Styrenfri, hybridmørtel av høy kvalitet (inneholder vinylesterhapiks og cementmørtel).
- Visse patrontyper krever bruk av spesialpistol. De 2 komponentene blandes i mixerspissen.
- Patronen kan brukes flere ganger ved å skifte ut mixerspissen.
- FIS VW 300 T er en vinterversjon, med kortere herdetid, til bruk ved lave temperaturer (se herdetider neste side).

Tilbehør / Tillatte belastninger

- for innfesting i betong se side 113
- for innfesting i murverk se side 116
- for innfesting i porebetong/siporex se side 122
- for armeringsjern se side 125
- Spesialpistoler se side 125

Fordeler

- Hybridmørtel av høy kvalitet for store belastninger i så godt som alle byggematerialer.
- Brukervennlig til alle monteringsoppgaver på byggeplassen.
- Ekspansjonsfri innfesting for korte kant- og akseavstander.
- Stort sortiment for ulike applikasjoner.
- Ergonomiske injeksjonspistoler sikrer hurtig monering, sparer krefter og forebygger slitasjer.
- Godkjenninger betyr maksimal sikkerhet.
- Første injeksjonssystem i verden med godkjenninger for bruk i betong, massivtegl, hulltegl, porebetong/siporex samt montering av armeringsjern.



BASISKUNNSKAP

Grunnleggende kunnskap om montering, eks. boremetoder finnes på side 20.

GODKJENNELSE

les mer om godkjenninger fra side 30 og fremover.

TEKNISKE DATA



Forankringsmørtel FIS
V 360 S
styrenfri hybridmørtel



FIS VW 300 T
vinterversjon



FIS VS 300 T

BESTSELGER

Type	Art.-nr.	ID	Godkjennelser ● DIBt ■ ETA	Innhold	Innhold	Holdbarhet	Ant.pr.pak
					[skaladel]	[måneder]	[stk.]
FIS V 360 S	68435	5	● ■	1 patron 360ml + 2 blanderør	180	18	6
FIS VS 300 T	93226	6	● ■	1 patron 300 ml + 2 blanderør	150	12	12
FIS VW 300 T	507795		● ■	1 patron 300 ml + 2 blanderør			
FIS VT 300 CE	509605		● ■	12 patroner 300 ml + 24 blanderør			
FIS VW 360 S	45674	2	● ■	1 patron 360ml + 2 blanderør	180	18	6
FIS S	61223	1		10 blanderør for FIS V	-	-	10

FORDELER

FIS VS 300 T + FIS VW 300 T kan brukes med alminnelig fugepistol. Ingen spesialpistol nødvendig.

Patronen kan gjenbrukes (miksespiss må byttes).

HERDETIDER

Forarbeid- og herdetider for fischer FIS V

Patrontemperatur (Mørtel)	Forarbeidningstid (Tid styrking)	Temperatur i byggematerialet	Herdetid
		- 5°C – ± 0°C	24 timer
		± 0°C – + 5°C	3 timer
+ 5°C – + 10°C	13 min.	+ 5°C – + 10°C	90 min.
+ 10°C – + 20°C	5 min.	+ 10°C – + 20°C	60 min.
+ 20°C – + 30°C	4 min.	+ 20°C – + 30°C	45 min.
+ 30°C – + 40°C	2 min.	+ 30°C – + 40°C	35 min.

Forarbeid- og herdetider for fischer FIS VS

Patrontemperatur (Mørtel)	Forarbeidningstid (Tid styrking)	Temperatur i byggematerialet	Herdetid
		± 0°C – + 5°C	6 timer
+ 5°C – + 10°C	20 min.	+ 5°C – + 10°C	3 timer
+ 10°C – + 20°C	10 min.	+ 10°C – + 20°C	2 timer
+ 20°C – + 30°C	6 min.	+ 20°C – + 30°C	60 min.
+ 30°C – + 40°C	4 min.	+ 30°C – + 40°C	30 min.

Forarbeid- og herdetider for fischer FIS VW

Patrontemperatur (Mørtel)	Forarbeidningstid (Tid styrking)	Temperatur i byggematerialet	Herdetid
		- 5°C – ± 0°C	3 timer
0°C – + 5°C	5 min.	± 0°C – + 5°C	90 min.
+ 5°C – + 10°C	3 min.	+ 5°C – + 10°C	45 min.
+ 10°C – + 20°C	1 min.	+ 10°C – + 20°C	30 min.
		- 5°C – - 10°C	8 timer
		- 10°C – - 15°C	12 timer

De angitte tidene begynner når mørtelen og herdemassen blandes i blanderøret.

Patrontemperaturen skal være minst + 5 °C ved bruk. Hvis det arbeides over lengre tid, eks. hvis arbeidet avbrytes, skal blanderøret byttes ut.