

ZWEIKOMPONENTEN-EPOXYDKLEBER

ZUVERLÄSSIG

Die Wirksamkeit wird unter anderem durch den Einsatz im Holzbau seit über 35 Jahren belegt. Erhältlich in Kartuschen von 400 ml für den praktischen und schnellen Einsatz, in den Größen 3 Liter und 5 Liter für größere Volumen.

LEISTUNGSSTARK

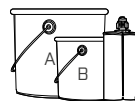
Hochleistungs-Zweikomponenten-Epoxidkleber. Ermöglicht Verbindungen mit einer Steifigkeit, die mit mechanischen Verbindungssystemen unerreichbar ist.

TÄGLICHE ANWENDUNG

Auch für den täglichen Gebrauch geeignet, z. B. für Reparaturen, zum Verspachteln von Löchern oder zum Ausbessern beschädigter Holzteile.



FORMATE



In 3- und 5-Liter-Eimern oder in 400 ml Kartuschen

ANWENDUNG

Je nach Viskosität durch Sprühen, Pinsel, Perkolation oder Spachtel auftragbar

VIDEO

Scannen Sie den QR-Code und schauen Sie sich das Video auf unserem YouTube-Kanal an



ANWENDUNGSGEBIETE

Klebefugen fuer Platten, Balken, Pfosten, Streben und Dachsparren.

Anwendung mit geklebten Stangen.

Anwendung mit geklebten Platten zur Fertigung von starren Scher-, Moment- und Axialverbindungen.

Reparatur oder Konsolidierung von beschädigten Holzelementen.



STRUKTUR

Optimal für die Fertigung von starren Verbindungen in mehrere Richtungen, mit geklebten Platten oder Stangen.

STATISCHE VERSTÄRKUNG

Für die Verstärkung des Holzmaterials in Kombination mit Bewehrungsstahl und anderen Materialien verwendbar.

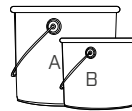
ARTIKELNUMMERN UND ABMESSUNGEN

XEPOX P - Primer

Zweikomponenten-Epoxydkleber mit sehr geringer Viskosität und hoher Fließkraft für konstruktive Verstärkungen aus Kohlenstoff- oder Glasfaser. Für den Schutz von sandgestrahlten Blechen SA2,5/SA3 (ISO 8501) und für die Herstellung von FRP-Einsätzen (Fiber Reinforced Polymers) geeignet. Anwendbar mit Rolle, Spray und Pinsel.

ART.-NR.	Beschreibung	Inhalt [ml]	Packung	Stk.
XEPOXP3000	P - primer	A + B = 3000	Eimer	1

Klassifizierung der Komponente A: Eye Irrit. 2; Skin Irrit. 2; Skin Sens. 1; Aquatic Chronic 2; Klassifizierung der Komponente B: Acute Tox. 4; Skin Corr. 1B; Eye Dam. 1; Skin Sens. 1; Aquatic Chronic 3.

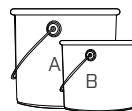


XEPOX L - Liquid (Flüssig)

Zweikomponenten-Epoxydkleber für Konstruktionen, sehr flüssig, anwendbar zum Einbringen in sehr tiefe Bohrungen und für Verbindungen mit verdeckten Einsätzen bei großen Fräsungen oder bei geringem Zwischenraum (1 mm oder mehr), stets nach vorherigem sorgfältigen Versiegeln der Fugen. Giessbar und injizierbar.

ART.-NR.	Beschreibung	Inhalt [ml]	Packung	Stk.
XEPOXL3000	L - Liquid (flüssig)	A + B = 3000	Eimer	1
XEPOXL5000	L - Liquid (flüssig)	A + B = 5000	Eimer	1

Klassifizierung der Komponente A: Eye Irrit. 2; Skin Irrit. 2; Skin Sens. 1; Aquatic Chronic 2; Klassifizierung der Komponente B: Repr. 1B; Acute Tox. 4; STOT RE 2; Skin Corr. 1B; Eye Dam. 1; Skin Sens. 1.



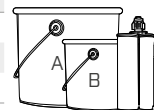
XEPOX F - Fluid (dünnflüssig)

Flüssiger Zweikomponenten-Epoxydkleber für Konstruktionen, geeignet für Injektionen in vertikale Bohrungen und Fräsungen, nach vorherigem Versiegeln der Fugen. Ideal für die Festigung der gebogenen Verbinder (System Turrini-Piazza) am Holz in den Holz-Beton-Verbunddecken, sowohl mit neuen als auch bestehenden Balken. Abstand zwischen dem Metall und dem Holz von ca. 2 mm oder mehr. Giessbar und injizierbar (mit Patrone).

ART.-NR.	Beschreibung	Inhalt [ml]	Packung	Stk.
XEPOXF400⁽¹⁾	F - fluid (dünnflüssig)	400	Kartusche	1
XEPOXF3000	F - fluid (dünnflüssig)	A + B = 3000	Eimer	1
XEPOXF5000	F - fluid (dünnflüssig)	A + B = 5000	Eimer	1

⁽¹⁾ 1 Mischtrichter STINGXP pro Kartusche XEPOXF400 enthalten

Klassifizierung der Komponente A: Eye Irrit. 2; Skin Irrit. 2; Skin Sens. 1A; Aquatic Chronic 2; Klassifizierung der Komponente B: Repr. 1B; Acute Tox. 4; STOT RE 2; Skin Corr. 1B; Eye Dam. 1; Skin Sens. 1A.



XEPOX D - Dense (dickflüssig)

Thixotroper Zweikomponenten-Epoxydkleber (dickflüssig) für Konstruktionen, geeignet für Einspritzungen, insbesondere in horizontale oder vertikale Bohrungen in Brettschichtholz, Massivholz, Mauerwerk und Stahlbeton. Injizierbar (mit Patrone).

ART.-NR.	Beschreibung	Inhalt [ml]	Packung	Stk.
XEPOXD400⁽¹⁾	D - Dense (dickflüssig)	400	Kartusche	1

⁽¹⁾ 1 Mischtrichter STINGXP pro Kartusche XEPOXD400 enthalten

Klassifizierung der Komponente A: Eye Irrit. 2; Skin Irrit. 2; Skin Sens. 1; Aquatic Chronic 2; Klassifizierung der Komponente B: Repr. 1B; Acute Tox. 4; Skin Corr. 1B; Eye Dam. 1; Skin Sens. 1; Aquatic Chronic 3.

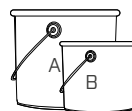


XEPOX G - gel

Zweikomponenten-Epoxydkleber in Gelform für Konstruktionen, anwendbar mit Spachtel auch auf vertikalen Flächen und zur Herstellung von hohen oder unregelmäßigen Unterlagen. Geeignet für großflächige Überlagerungen von Holz und zur Verklebung von konstruktiven Verstärkungen mit Glas- oder Kohlenstofffaser und für Verkleidungen (Aufschüttungen) aus Holz oder Metall. zum Spachteln.

ART.-NR.	Beschreibung	Inhalt [ml]	Packung	Stk.
XEPOXG3000	G-Gel	A + B = 3000	Eimer	1

Klassifizierung der Komponente A: Eye Irrit. 2; Skin Irrit. 2; Skin Sens. 1; Aquatic Chronic 2; Klassifizierung der Komponente B: Acute Tox. 4; Skin Corr. 1A; Eye Dam. 1; STOT SE 3; Skin Sens. 1; Aquatic Chronic 4.



ZUSATZPRODUKTE - ZUBEHÖR

ART.-NR.	Beschreibung	Stk.
MAMDB	Spezialpistole für Zweikomponenten Kleber	1
STINGXP	Ersatzmischtrichter für Zweikomponenten Kleber	1

ANWENDUNGSBEREICHE

Die Mischung aus den Komponenten A und B verursacht eine exotherme Reaktion (Wärmeentwicklung) und bildet nach dem Aushärten eine dreidimensionale Struktur mit außergewöhnlichen Eigenschaften, wie z.B.: hohe Dauerhaftigkeit, keine Wechselwirkung mit Feuchtigkeit, ausgezeichnete thermische Stabilität, große Steifigkeit und Festigkeit.

Die unterschiedlichen Viskositäten der XEPOX-Produkte garantieren eine vielseitige Verwendung für verschiedene Arten von Verbindungen, sowohl für neue Konstruktionen als auch für die konstruktive Sanierung. Die Verwendung in Kombination mit Stahl, insbesondere mit sandgestrahlten oder gelochten Platten und Stangen, ermöglicht es, hohe Festigkeit in schlanken Querschnitten zu erzielen.

1. BIEGESTEIFE VERBINDUNG



2. ZWEI- ODER DREI-WEGE-VERBINDUNGEN



3. VERBINDUNG VON ÜBERBLATTUNGEN



4. SANIERUNG VON BESCHÄDIGTEN TEILEN



ÄSTHETISCHE VERBESSERUNGEN

Das Kartuschenformat ermöglicht auch ästhetische Anpassungen und das Kleben in kleinen Mengen.



ANWENDUNGSTEMPERATUR UND AUFBEWAHRUNG

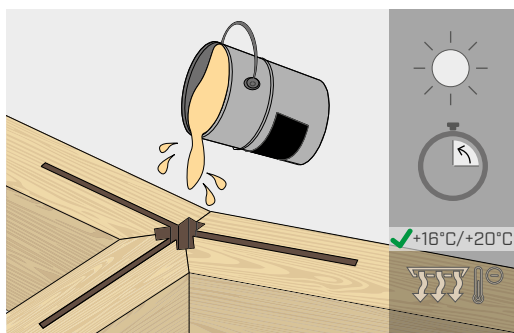


AUFBEWAHRUNG DER KLEBER

Epoxydkleber müssen bis zu ihrer unmittelbaren Verwendung sowohl im Winter als auch im Sommer bei mäßiger Temperatur (idealerweise um +16 °C/+20 °C) gelagert werden.

Extreme Temperaturen begünstigen die Trennung der einzelnen chemischen Komponenten und steigern das Risiko einer falschen Vermischung. Wenn die Verpackungen der Sonne ausgesetzt sind, verringert sich die Polymerisation des Produkts erheblich.

Lagertemperaturen unter 10 °C erhöhen die Viskosität der Klebstoffe, sodass die Extrusion oder Perkolation stark erschwert wird.



ANWENDUNG DES KLEBERS

Die Umgebungstemperatur hat einen erheblichen Einfluss auf die Aushärtungszeit. Es empfiehlt sich, die konstruktive Verklebung bei einer Umgebungstemperatur $T > +10$ °C vorzunehmen, idealerweise um 20 °C. Bei zu niedrigen Temperaturen müssen die Verpackungen mindestens eine Stunde vor dem Gebrauch erwärmt werden, wobei vor einer Belastung eine längere Zeitspanne eingeplant werden muss. Sollten die Temperaturen hingegen zu hoch sein (> 35 °C), muss der Klebevorgang an einem kühlen Ort durchgeführt werden. Dabei sind die heißesten Stunden des Tages zu vermeiden, da die Aushärtungszeit erheblich verkürzt wird. Bei einer Missachtung der o. g. Vorschriften besteht die Gefahr, dass die statische Leistung der Verbindung nicht erreicht wird.



LÖCHER UND AUSFRÄSUNGEN

Vor der Anwendung des Klebers müssen die Löcher und Höhlungen im Holz vor Witterungswasser oder vor hoher Luftfeuchtigkeit geschützt und mit Druckluft gereinigt werden.

Falls die zu verharzenden Teile nass oder sehr feucht sind, müssen sie getrocknet werden.

Die Kleber sollten nur für Holz, dessen Feuchtigkeit unter 18% liegt, verwendet werden.

TECHNISCHE DATEN

Eigenschaften	Norm		XEPOX P	XEPOX L	XEPOX F	XEPOX D	XEPOX G
Spezifisches Gewicht	ASTM D 792-66	[kg/dm ³]	≈ 1,10	≈ 1,40	≈ 1,45	≈ 2,00	≈ 1,90
Stöchiometrisches Verhältnis nach Volumen (A:B) ⁽¹⁾	-	-	100 : 50 ⁽²⁾	100 : 50	100 : 50	100 : 50	100 : 50
Viskosität (25 °C)	-	[mPa·s]	A = 1100 B = 250	A = 2300 B = 800	A = 14000 B = 11000	A = 300000 B = 300000	A = 450000 B = 13000
Pot life (23 °C ± 2°C) ⁽³⁾	ERL 13-70	[min]	50 ÷ 60	50 ÷ 60	50 ÷ 60	50 ÷ 60	60 ÷ 70
Verarbeitungstemperatur	-	[°C]	10 ÷ 35	10 ÷ 35	10 ÷ 35	10÷35	10÷35
Glasübergangstemperatur	EN ISO 11357-2	[°C]	66	61	59	57	63
Normale Adhäsionsspannung (Durchschnittswert) σ_0	EN 12188	[N/mm ²]	21	27	25	19	23
Schrägscherfestigkeit im Druckversuch 50° $\sigma_{0,50^\circ}$	EN 12188	[N/mm ²]	94	69	93	55	102
Schrägscherfestigkeit im Druckversuch 60° $\sigma_{0,60^\circ}$	EN 12188	[N/mm ²]	106	88	101	80	109
Schrägscherfestigkeit im Druckversuch 70° $\sigma_{0,70^\circ}$	EN 12188	[N/mm ²]	121	103	115	95	116
Druckfestigkeit ⁽⁴⁾	EN 13412	[N/mm ²]	95	88	85	84	94
Durchschnittliches Elastizitätsmodul unter Druck	EN 13412	[N/mm ²]	3438	3098	3937	3824	5764
Wärmeausdehnungskoeffizient ⁽⁵⁾	EN 1770	[m/m°C]	7,0 x 10 ⁻⁵	7,0 x 10 ⁻⁵	6,0 x 10 ⁻⁵	6,0 x 10 ⁻⁵	5,0 x 10 ⁻⁵
Bruchlast unter Zug ⁽⁶⁾	ASTM D638	[N/mm ²]	40	36	30	28	30
Durchschnittliches Elastizitätsmodul unter Zugkraft ⁽⁶⁾	ASTM D638	[N/mm ²]	3300	4600	4600	6600	7900
Bruchlast unter Biegung ⁽⁶⁾	ASTM D790	[N/mm ²]	86	64	38	46	46
Durchschnittliches Elastizitätsmodul unter Beanspruchung ⁽⁶⁾	ASTM D790	[N/mm ²]	2400	3700	2600	5400	5400
Bruchlast bei Abscherung (Stanzwerkzeug) ⁽⁶⁾	ASTM D732	[N/mm ²]	28	29	27	19	25

ANMERKUNGEN

⁽¹⁾ Die Komponenten sind vordosiert und gebrauchsfertig verpackt. Das Verhältnis ist nach Volumen und nicht nach Gewicht.

⁽²⁾ Es wird empfohlen, immer nur einen Liter gemischten XEPOX P nacheinander zu verwenden. Das Verhältnis der Komponenten A:B nach Gewicht entspricht ca. 100:44,4

⁽³⁾ Bei der Topfzeit (Pot Life) handelt es sich um die Zeit, die erforderlich ist, bis sich die ursprüngliche Viskosität des Gemisches verdoppelt oder vervierfacht. Es ist die Zeit, die das Harz nach dem Mischen mit dem Härter verwendbar bleibt. Sie unterscheidet sich von der Verarbeitungszeit (Working Life), die dem Benutzer zur Verfügung steht, um das Harz aufzutragen und zu verarbeiten (ca. 25-30 Minuten).

⁽⁴⁾ Durchschnittswert (von 3 durchgeführten Tests) am Ende eines Be-/Entlastungszyklus.

⁽⁵⁾ Wärmeausdehnungskoeffizient im Bereich von -20 °C bis +40 °C, gemäß UNI EN 1770.

⁽⁶⁾ Durchschnittswert aus Tests innerhalb der Forschungskampagne: „Innovative Verbindungen für tragende Holzbauteile“ - Polytechnikum Mailand.

• XEPOX ist als Marke der Europäischen Union Nr. 018146096 eingetragen.

■ VERBINDUNGEN MIT GEKLEBTEN STANGEN

Es wird über die in DIN 1052:2008 und in den italienischen Normen CNR DT 207:2018 enthaltenen Angaben berichtet.

BERECHNUNGSMODUS | ZUGTRAGFÄHIGKEIT

Die Zugfestigkeit einer Stange mit dem Durchmesser d ist gleich:

$$R_{ax,d} = \min \begin{cases} f_{y,d} \cdot A_{res} & \text{Versagen der Stahlstange} \\ \pi \cdot d \cdot l_{ad} \cdot f_{v,d} & \text{Versagen der Holz-Kleber-Verbindung} \\ f_{t,0,d} \cdot A_{eff} & \text{Versagen Holzseite} \end{cases}$$



Wobei:

$f_{y,d}$ ist die Bemessungsfestigkeit für das Fließmoment der Stahlstange [N/mm²]

A_{res} ist die resistente Querschnittsfläche der Stahlstange [mm²]

d ist der Nenndurchmesser der Stahlstange [mm]

l_{ad} ist die Verklebungstiefe der Stahlstange [mm]

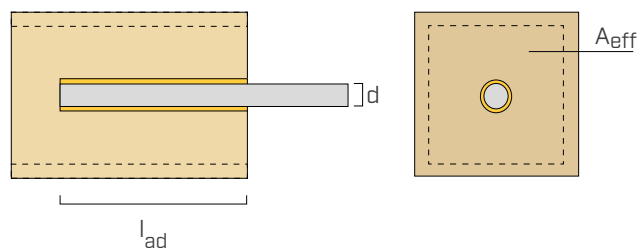
$f_{v,d}$ ist die Bemessungsscherfestigkeit der Verklebung [N/mm²]

$f_{t,0,d}$ ist die Bemessungszugfestigkeit parallel zur Holzfaser [N/mm²]

A_{eff} ist die wirksame Querschnittsfläche für das Holzversagen [mm²]



Die wirksame Querschnittsfläche A_{eff} kann nicht größer angenommen werden als jene, die einem Holzquadrat mit Seite $6 \cdot d$ entspricht, und auf keinen Fall größer als die effektive Geometrie.



Die charakteristische Scherfestigkeit $f_{v,k}$ ist abhängig von der Länge der Verklebung:

l_{ad} [mm]	$f_{v,k}$ [MPa]
≤ 250	4
$250 < l_{ad} \leq 500$	$5,25 - 0,005 \cdot l$
$500 < l_{ad} \leq 1000$	$3,5 - 0,0015 \cdot l$

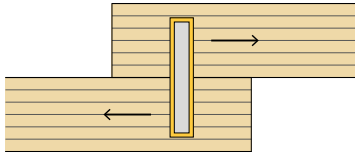
Für einen Verklebungswinkel α in Bezug auf die Faserrichtung gilt:

$$f_{v,\alpha,k} = f_{v,k} \cdot (1,5 \cdot \sin^2 \alpha + \cos^2 \alpha)$$

BERECHNUNGSMODUS | SCHERFESTIGKEIT

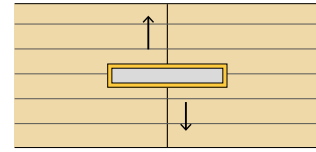
Die Scherfestigkeit einer Stange kann mit den bekannten Schraubenformeln von Johansen mit folgenden Maßen berechnet werden.

$$f_{h,k\perp} = f_{h,k} + 25\%$$



Bei rechtwinklig zur Faser geklebten Stäben kann die Scherfestigkeit um bis zu 25% erhöht werden.

$$f_{h,k//} = 10\% f_{h,k\perp}$$



Bei Stangen, die **parallel zur Faser** verklebt sind, beträgt die Lochleibungsfestigkeit 10 % des Wertes senkrecht zur Faser.

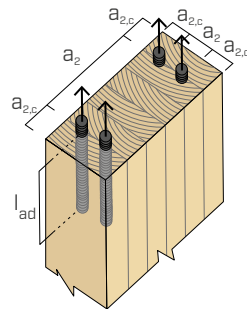
Der Einhängeeffekt wird als Festigkeit berechnet, die durch die Holz-Kleber-Verbindung gegeben ist. Um die Festigkeit eines unter einem Winkel α verklebten Stange zur Faser zu erhalten, ist es erlaubt, zwischen den Festigkeitswerten für $\alpha = 0^\circ$ und $\alpha = 90^\circ$ linear zu interpolieren.

MONTAGE

MINDESTABSTÄNDE DER STANGEN BEI ZUGBEANSPRUCHUNG

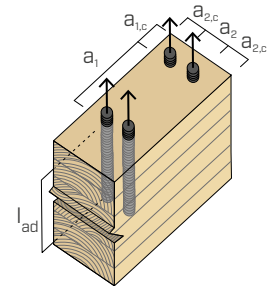
Verklebte Stangen // an der Faser

a_2	$5 \cdot d$
$a_{2,c}$	$2,5 \cdot d$



Auf die Faser $\perp$ geklebte Stangen

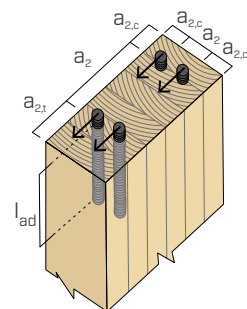
a_1	$4 \cdot d$
a_2	$4 \cdot d$
$a_{1,c}$	$2,5 \cdot d$
$a_{2,c}$	$2,5 \cdot d$



MINDESTABSTÄNDE DER STANGEN BEI ABSCHERBEANSPRUCHUNG

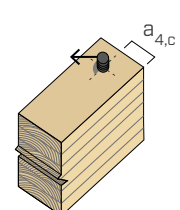
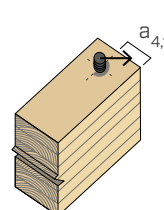
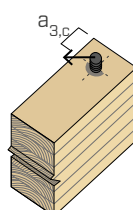
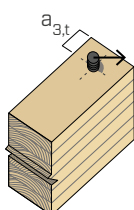
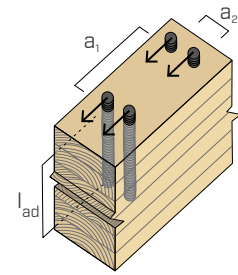
Verklebte Stangen // an der Faser

a_2	$5 \cdot d$
$a_{2,c}$	$2,5 \cdot d$
$a_{2,t}$	$4 \cdot d$



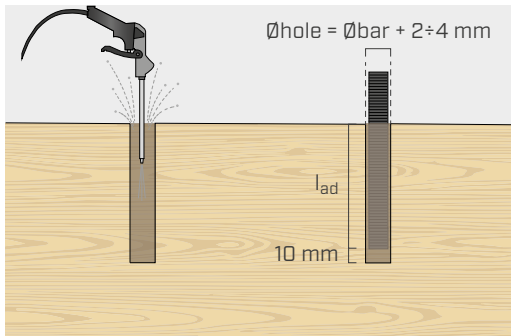
Auf die Faser $\perp$ geklebte Stangen

a_1	$5 \cdot d$
a_2	$3 \cdot d$
$a_{3,t}$	$7 \cdot d$
$a_{3,c}$	$3 \cdot d$
$a_{4,t}$	$3 \cdot d$
$a_{4,c}$	$3 \cdot d$



■ GEKLEBTE STANGEN | VERLEGEANLEITUNG

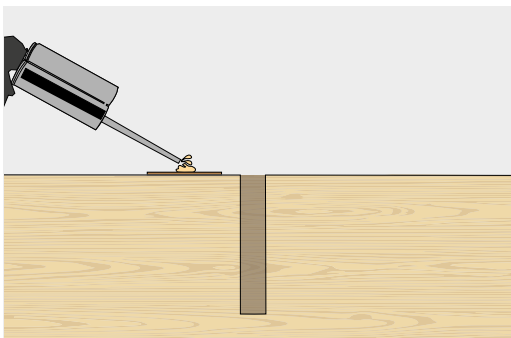
OPTION 1 (gilt nur für vertikale Verklebung)



FERTIGUNG DES BOHRLOCHS

Es empfiehlt sich, ein Sackloch mit einem Durchmesser zu bohren, der dem der Gewindestange plus 2-4 mm entspricht. Der Bohrer muss sauber und trocken sein, um Verunreinigungen zu verhindern, die den Prozess der Polymerisation beeinträchtigen könnten. Ebenso muss die Stange vollkommen sauber sein und darf keine Spuren von Öl oder Wasser auf ihrer Oberfläche aufweisen. Das Loch muss mit Druckluft von Spänen oder Staub befreit werden.

Für die Lochtiefe ist eine aus den Berechnungen abgeleitete Verklebungstiefe zzgl. 10 mm zu berücksichtigen.

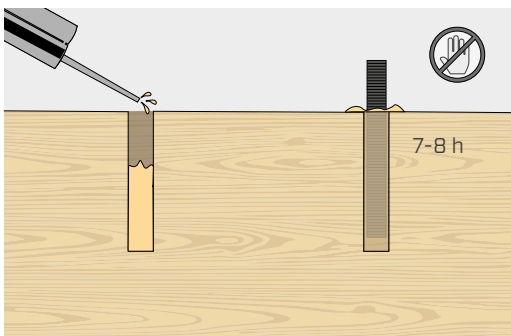


VORBEREITUNG DES KLEBERS

Nach dem Anlegen der erforderlichen PSA den Verschlußring und die Schutzkappe der Kartusche entfernen, den Mischtrichter STINGXP aufsetzen und mit dem Verschlußring befestigen.

Unbedingt ordnungsgemäß gelagerte Kartuschen verwenden; siehe obige Angaben.

Die Kartusche in die Pistole MAMMOTH DOUBLE einsetzen. Die Harzausgabe starten und das Harz in einen separaten Behälter entsorgen, bis die Mischung homogen und frei von Schlieren ist. Erst wenn die Farbe des Harzes gleichmäßig ist, gilt die Mischung der beiden Komponenten als korrekt.



FÜLLEN DES BOHRLOCHS UND POSITIONIEREN DER STANGE

Das Loch mit der erforderlichen Klebermenge füllen. Es empfiehlt sich, etwas mehr Harz zu verwenden, um sicherzustellen, dass keine Luftblasen eingeschlossen werden. Wenn etwas zu wenig Harz vorhanden ist, kann dieser Mangel nach dem Einsetzen der Stange ausgeglichen werden.

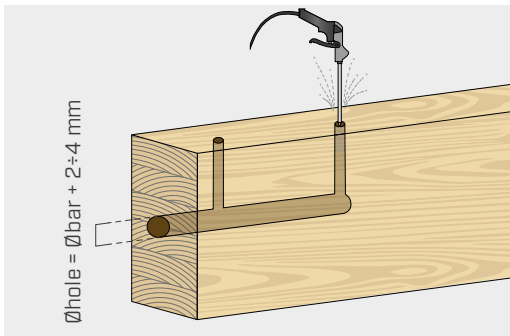
Die Stange langsam durch Drehen im Uhrzeigersinn einsetzen und im Loch versenken. Es kann hilfreich sein, die Eindringtiefe mit einem Filzstift auf der Stange zu markieren. Idealerweise sollte zwischen dem Ende der Stange und dem Ende des Bohrlochs ca. 1 cm verbleiben.

Die gerade Ausrichtung der Stange kann bis zu 15 Minuten nach dem Einsetzen korrigiert werden. Um die Stange ruhig zu halten, kann eine Haltevorrichtung verwendet werden.

Für die nächsten 7-8 Stunden dürfen weder das Holz noch die Stange berührt oder belastet werden.

Es empfiehlt sich, eine kleine Menge Harz über dem Loch stehen zu lassen, um eine eventuelle Absorption des Holzes auszugleichen. Der überschüssige Kleber kann mit einem Tuch oder Spachtel entfernt werden.

OPTION 2 - EMPFOHLEN [gilt für vertikale oder horizontale Verklebung mit Abdichtung]

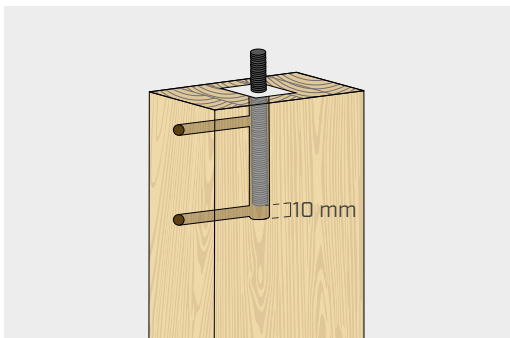


FERTIGUNG DES BOHRLOCHS

Es empfiehlt sich, ein Sackloch mit einem Durchmesser zu bohren, der dem der Gewindestange plus 2-4 mm entspricht. Der Bohrer muss sauber und trocken sein, um Verunreinigungen zu verhindern, die den Prozess der Polymerisation beeinträchtigen könnten. Ebenso muss die Stange vollkommen sauber sein und darf keine Spuren von Öl oder Wasser auf ihrer Oberfläche aufweisen.

Zwei Löcher senkrecht zu jedem Sackloch bohren; eines für die Injektion (am Ende des Hauptlochs) und eines zur Entlüftung (in der Nähe des oberen Endes des Hauptlochs). Alle 3 Löcher müssen perfekt sauber und frei von Spänen oder Staub sein. Mit einer Druckluftpistole prüfen, ob alle Löcher miteinander verbunden sind.

Für die Tiefe des Hauptlochs ist eine aus den Berechnungen abgeleitete Verklebungstiefe zzgl. 10 mm zu berücksichtigen.

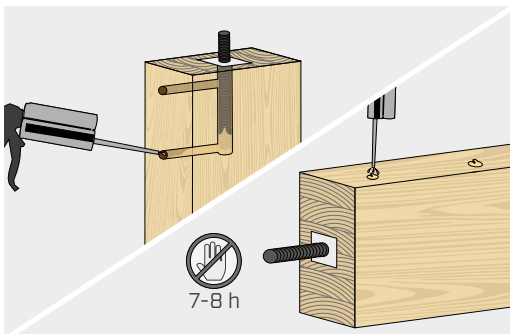


POSITIONIERUNG DER STANGEN

Die Stange in das Loch einsetzen. Idealerweise sollte zwischen dem Ende der Stange und dem Ende des Bohrlochs ca. 1 cm verbleiben. Es kann hilfreich sein, die erforderliche Eindringtiefe mit einem Filzstift auf der Stange zu markieren.

Um die Stange perfekt zentriert zu halten, kann eine Halteverrichtung verwendet werden.

Den Eingang des Lochs um die Gewindestange herum abdichten und darauf achten, dass das Dichtungsmaterial nicht in das Loch selbst gelangt. Auf Risse im Holz achten, durch die das Harz vor dem Aushärten austreten könnte. Ebenso darf das Dichtungsmittel keine Leckagen aufweisen, durch die das Harz austreten könnte.



FÜLLEN DES BOHRLOCHS

Durch das Injektionsloch das Harz einspritzen, bis es aus dem Entlüftungsloch austritt. Die Befüllung von unten ermöglicht ein Füllen des Lochs ohne Luftblasen.

Wenn die Stange in einer horizontalen Position gehalten wird, muss die Befüllung durch Einspritzen aus dem oberen Loch erfolgen.

Wenn der Füllstand des Klebers (durch späteren Austritt von Luft oder durch Leckagen) sinkt, Klebstoff hinzufügen. Die Entlüftungs- und Injektionslöcher mit Holzdübeln verschließen und das überschüssige Harz entfernen.

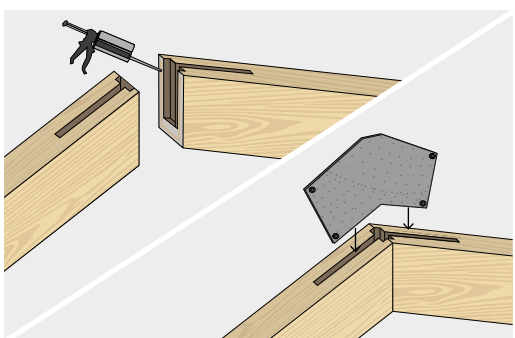
Die gerade Ausrichtung der Stange kann bis zu 15 Minuten nach dem Einspritzen des Harzes korrigiert werden.

Für die nächsten 7-8 Stunden dürfen weder das Holz noch die Stange berührt oder belastet werden.



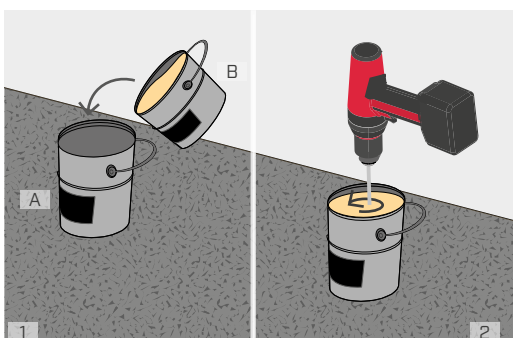
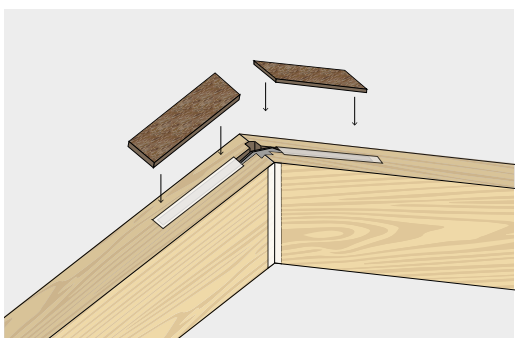
VORBEREITUNG DER METALLTRÄGER

Die Metalleinsätze müssen gereinigt und entfettet werden, damit sich auf ihrer gesamten Oberfläche keine Spuren von Öl oder Wasser befinden. Glatte Bleche müssen mit einem Grad SA2,5/SA3 sandgestrahlt und dann mit einer Schicht XEPOX P geschützt werden, damit sie nicht oxidieren. Um die korrekte Position der Einsätze in den Ausfräsungen zu gewährleisten, empfiehlt es sich, während der Polymerisation der Schutzschicht Distanzscheiben auf den Metalleinsätzen abzulegen. Metalloberflächen vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.



VORBEREITUNG DES HOLZTRÄGERS

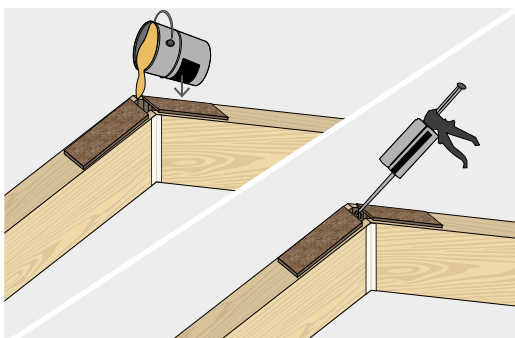
Für jeden Metallträger sollte eine Ausfräsung mit einer Stärke erfolgen, die der Platte plus 4-6 mm (2-3 mm Leim pro Seite) entspricht. Die Ausfräsung muss vollkommen sauber und frei von Spänen oder Staub sein. Es wird empfohlen, auch eine „geeignete“ Klebelagerung als Garantie für die Funktionalität des Kontaktsystems vorzusehen, indem der Kopfbereich der Holzelemente mit einer speziellen Fräsung versehen wird. An senkrechten Kanten durchgehende Streifen aus Papierklebeband etwa 2 bis 3 mm vom Rand entfernt anbringen. Nachdem die Platte in die Ausfräsung eingesetzt wurde, eine durchgehende Raupe aus essigvernetztem Silikon auftragen und auch an den durch das Band geschützten Oberflächen befestigen. Die Ausfräsungen der schrägen Elemente müssen vor dem Auftragen des Harzes mit Holzbrettern abgedichtet werden. Nur das Ende der Ausfräsungen wird an der höchsten Stelle freigelassen, um die Verklebung vorzunehmen. Kontaminationen zwischen Dichtungsmittel und Harz müssen vermieden werden.



AUSFÜHRUNG DER VERBINDUNG

Vor dem Mischen die gesamte erforderliche PSA anlegen.

Produkte in Eimern: Ggf. den Inhalt der einzelnen Verpackungen mischen, um die festen und flüssigen Teile der Verbindungen zu vermengen, bis ein homogenes Produkt entsteht. Die Komponente B wieder in den Eimer mit der Komponente A schütten. Mit einem geeigneten Mischbohrer (oder einem Metallquirl) vermengen, bis eine Mischung mit homogener Färbung entsteht. Im Behälter dürfen keine weißen Streifen oder andersfarbige Teile zu sehen sein. Dann die erhaltene Mischung direkt aus dem Mischeimer in die Ausfräsung gießen oder das Produkt entnehmen und mit einem Spatel verteilen.

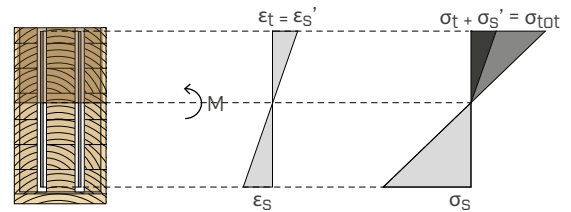


Produkt in Kartuschen: Die Kartusche einschließlich Mischtrichter in die Pistole MAMMOTH DOUBLE einsetzen und dabei darauf achten, dass sie fest in ihrer Aufnahme untergebracht ist. Die Harzausgabe starten und das Harz in einen separaten Behälter entsorgen, bis die Mischung homogen und frei von Schlieren ist. Erst wenn die Farbe des Harzes gleichmäßig ist, gilt die Mischung der beiden Komponenten als korrekt.

■ BIEGESTEIFE VERBINDUNG MIT PLATTEN

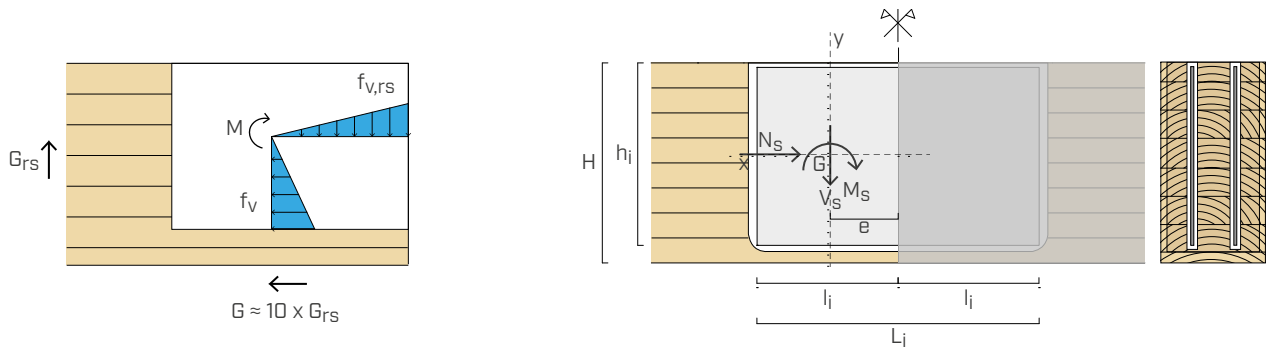
BERECHNUNGSMODUS | KOPFTEIL

Die Moment- und Axialbeanspruchungen werden bestimmt, indem – unter Annahme des Beibehalts von flachen Abschnitten – die Materialien des Abschnitts homogenisiert werden. Die Scher-Beanspruchung wird allein von den Platten aufgenommen. Es ist auch notwendig, die Beanspruchung auf dem Holzquerschnitt abzüglich der Ausfräsungen zu überprüfen.



BERECHNUNGSMETHODE | MOMENTVERTEILUNG AN DER SCHERFUGE STAHL-KLEBER-HOLZ

Der Impuls wird über die Anzahl der Scherfugen (1 Platte = 2 Scherfugen) verteilt und dann in Spannungen zerlegt, wobei sowohl die polare Trägheit um den Schwerpunkt als auch die unterschiedliche Steifigkeit des Holzes berücksichtigt wird. Auf diese Weise werden die maximalen Tangentialspannungen in orthogonaler und paralleler Richtung zur Faser erhalten, die in ihrer Wechselwirkung zu überprüfen sind.



Polares Trägheitsmoment der Hälfte des Einsatzes in Bezug auf den Schwerpunkt, das auf den Holzschneidemodulen lastet:

$$J_p^* = \frac{l_i \cdot h^3}{12} \cdot G + \frac{l_i^3 \cdot h}{12} \cdot G_{rs}$$

Berechnung der Tangentialspannungen und kombinierter Prüfung:

$$\tau_{max,hor} = \frac{(M_d + M_{T,Ed})}{2 \cdot n_i \cdot J_p^*} \cdot \frac{h}{2} \cdot G + \frac{N_d}{2 \cdot n_i \cdot A_i}$$

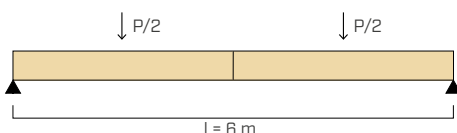
$$\tau_{max,vert} = \frac{(M_d + M_{T,Ed}) \cdot e}{2 \cdot n_i \cdot J_p^*} \cdot G_{rs} + \frac{V_d}{2 \cdot n_i \cdot A_i}$$

$$\sqrt{\left(\frac{\tau_{max,hor}}{f_{v,d}}\right)^2 + \left(\frac{\tau_{max,vert}}{f_{v,rs,d}}\right)^2} \leq 1$$

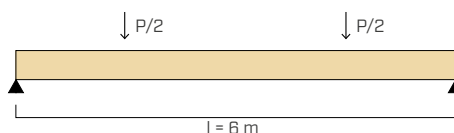
STEIFIGKEIT DER VERBINDUNGEN

Die mit XEPOX-Epoxydkleber hergestellten Momentverbindungen garantieren eine höhere Steifigkeit der verbundenen Elemente. Beim Vergleich des Verhaltens eines einfach gestützten Balkens, der aus zwei Holzelementen besteht, die mit einer XEPOX-Platte und Harz momentverbunden sind, mit dem Verhalten eines einfach gestützten durchgehenden Balkens mit gleicher Spannweite und gleichem Querschnitt, die durch die gleiche Lastkonfiguration beansprucht werden, ergibt sich, dass die Momentverbindung eine Steifigkeit und eine Momentenübertragung gewährleisten kann, die jener des durchgehenden Balkens nahekommt.

EXPERIMENTELL



REFERENZ (ganzer Balken, berechnet)



$$\frac{M_{test}}{M_{Rif}} = 0,90$$

$$\frac{E_{test}}{E_{Rif}} = 0,77$$

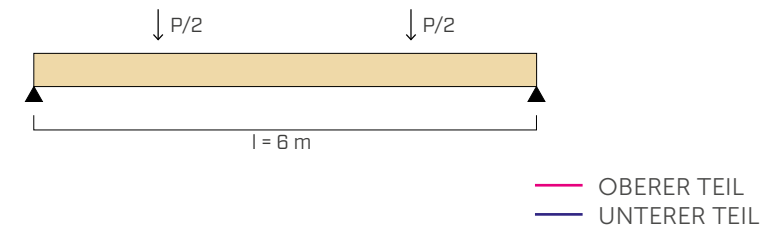
Die bei der Bruchlast experimentell gemessene Durchbiegung entspricht ca. 55 mm; die berechnete elastische Durchbiegung eines ganzen Balkens entspricht 33 mm. Die Zunahme der vertikalen Verschiebung für den verbundenen Balken in der Nähe des Versagens der Verbindung beträgt somit l/270. Es ist zu beachten, dass diese Werte nicht mit den normalerweise bei der Planung verwendeten Werten für die Durchbiegung vergleichbar sind, bei denen die Durchbiegung unter Betriebsbedingungen und nicht im Grenzzustand der Tragfähigkeit bewertet wird.

Die Werte, die sich aus Versuchen ableiten, sind keine charakteristischen Werte und nur als Richtwerte für das allgemeine Verhalten der Momentverbindungen mit Epoxidharz und Platten zu verstehen.

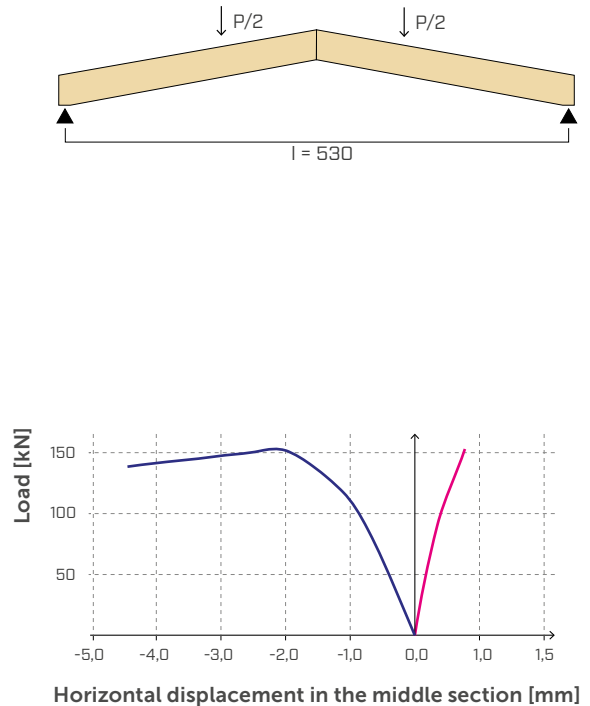
AUF DRUCK IM KOPFABSCHNITT REAGIERENDES HOLZ

Die beiden folgenden Diagramme zeigen die horizontalen Verschiebungen der gespannten und komprimierten Fasern im Kopfabschnitt der Verbindung, die während der am Polytechnikum Mailand durchgeführten Versuche aufgezeichnet wurden. Die beiden Tests betrafen zwei Momentverbindungen aus XEPOX und Metalleinsätzen (siehe Beispiel auf den folgenden Seiten). Durch das Vorhandensein eines mittelstarken Harzpolsters (5-10 mm) wurde der Kontakt zwischen den beiden Kopfabschnitten sichergestellt. In beiden Fällen ist zu erkennen, dass die größte Verschiebung in den gespannten Fasern stattfindet, wodurch die Berechnungshypothese bestätigt wird, dass das Holz zusammen mit den Metalleinsätzen auf Druck reagiert und die neutrale Achse nach oben verschiebt.

BEISPIEL 1



BEISPIEL 2



BERECHNUNGSBEISPIEL

Nachfolgend der Vergleich zwischen den Ergebnissen der 4-Punkt-Biegeversuche in den Labors des Polytechnikums Mailand und den Berechnungsergebnissen der gleichen Momentverbindung mit verklebten Platten.

Wie aus dem Überfestigkeitsfaktor f ersichtlich, der sich aus dem Verhältnis zwischen dem Prüf-Festigkeitsmoment und dem berechneten Moment ergibt, besteht bei der Berechnung dieser Verbindungen eine gute Sicherheitsmarge.

Der aus dem Test resultierende Wert ist kein charakteristischer Wert und ist nicht für die Verwendung im Projekt vorgesehen.

BEISPIEL 1 | KONTINUITÄTSVERBINDUNG

GEOMETRIE DES KNOTENS: BALKEN UND PLATTEN

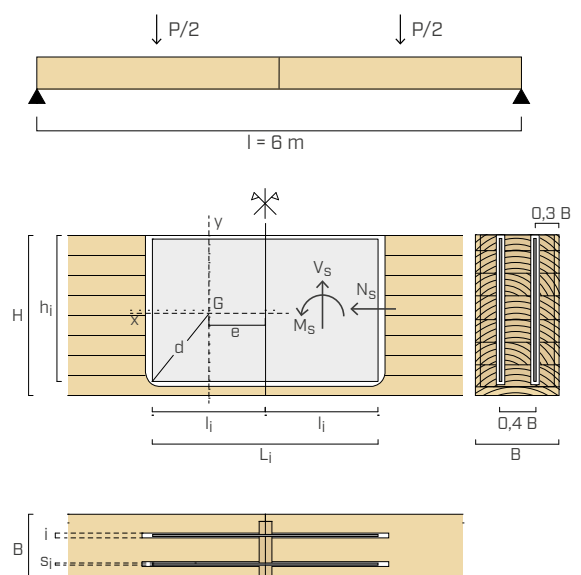
n_i	2 mm	B	200 mm
S_i	5 mm	H	360 mm
h_i	320 mm	B_n	178 mm
l_i	400 mm	α_1	0 °
e	200 mm		

MATERIAL UND PROJEKTDATEN

Stahlklasse	S275
YMO	1

Sandgestrahlte Metalleinsätze vom Grad SA2,5/SA3(ISO8501).

Holzklasse	GL24h
$f_{c,0,k}$	24,0 MPa
$f_{c,90,k}$	2,1 MPa
$f_{v,k}$	3,5 MPa
$f_{v,rs}$	1,2 MPa
k_{mod}	1,1
γ_M	1,3



Verwendung von XEPOX

Schützen Sie die Metalleinsätze vor Oxidation mit XEPOX P. Verwenden Sie den Kleber XEPOX F oder XEPOX L.

AUF DIE VERBINDUNG WIRKENDE BEMESSUNGSLASTEN

M_d	Zeitpunkt des beantragten Projekts	50,9 kNm
V_d	angewandte Bemessungsquerkraft	0 kN
N_d	angewandte axiale Wirkung	0 kN

ÜBERPRÜFUNGEN

ÜBERPRÜFUNG DER KOPFVERBINDUNG ^{[1],[2]}			
			% der Überprüfung
σ_t	maximale Druckbeanspruchung auf Holzseite	10,2 MPa	50 %
σ_s	maximale Druckbeanspruchung auf Stahlseite	179,4 MPa	65 %
σ_{s'}	maximale Zugkraft auf Stahlseite	256,9 MPa	93 %

ÜBERPRÜFUNG DES NUTZBAREN HOLZQUERSCHNITTS			
			% der Überprüfung
σ_{t,m}	maximale Biegebeanspruchung auf Holzseite	13,2 MPa	65 %
F_{t,local}	maximale Zugbeanspruchung auf Holzseite	242,1 kN	100 %

PRÜFUNG der MAXIMALEN TANGENTIALSPANNUNG AN DEN GRENZFLÄCHEN ^{[3],[4]}			
			% der Überprüfung
J_p*	gewichtetes polares Trägheitsmodul	8,50 · 10 ¹¹ Nmm ²	
τ_{max,hor}⁽³⁾	maximale Tangentialkraft (Scherwert)	1,58 MPa	53 %
τ_{max,vert}⁽³⁾	maximale Tangentialkraft (rolling shear)	0,2 MPa	19 %
Überprüfung kombinierte Beanspruchung			57 %

VERGLEICH BERECHNETE FESTIGKEIT UND FESTIGKEIT LAUT TEST			
Kritische Modalität der Verbindung:			% der Überprüfung
Maximale Zugbeanspruchung auf Holzseite			100 %
M_d = M_{Rd}	konstruktives Festigkeitsmoment	50,9 kNm	
M_{TEST}	Festigkeitsmoment laut Test (Polytechnikum Mailand)	94,1 kNm	
f	Überwiderstandsfaktor	1,8	

LEGENDE:			
n_i	Anzahl der Einsätze	e	Exzentrizität zwischen dem Schwerpunkt der Platte und der Kopfverbindung
S_i	Stärke der Metalleinsätze	J_p*	polares Trägheitsmoment des gewichteten halben Einsatzes
h_i	Höhe der Metalleinsätze	f_{c,o,k}	charakteristische Druckfestigkeit paralleler Richtung zur Faser
l_i	Einbaulänge der Metalleinsätze	f_{c,90,k}	charakteristische Druckfestigkeit senkrecht zur Faser
B	Basis des Balkens	f_{v,k}	charakteristische Quertragfähigkeit
H	Höhe des Balkens	f_{v,rs}	charakteristische Rollschubfestigkeit
B_n	Breite des Balkens kleiner als die Ausfräsung	M_{TEST}	Momententragfähigkeit laut Test am Polytechnikum Mailand
α₁	Neigungswinkel der Balken	f	Überwiderstandsfaktor (f = M _{TEST} /M _{Rd})

ANMERKUNGEN

Die Beiwerte k_{mod} und γ_M müssen anhand der für die Berechnung verwendeten Norm ausgewählt werden.

Bitte beachten Sie, dass die Berechnungen unter Berücksichtigung der Werte von k_{mod} und γ_M gemäß EN 1995-1-1 und γ_{M0} gemäß EN 1993-1-1 durchgeführt wurden.

⁽¹⁾ Die Berechnung des Querschnitts wurde unter Berücksichtigung von Elastiklinienverbindungen für alle Materialien durchgeführt. Bitte beachten Sie, dass bei Axial- und Scherbelastungen die Kombination dieser Spannungen überprüft werden muss.

⁽²⁾ Bei dieser Berechnung wird davon ausgegangen, dass das Harzlager den vollen Kontakt des Grenzflächenabschnitts ermöglicht und das Holz daher unter Druck reagieren kann. Wenn das Lager nicht hergestellt wird, ist es ratsam, nur den Metalleinsatz als Reagenz zu prüfen, indem die Formel mit den geometrischen Parametern des Einsatzes angewendet wird:

$$f_{yd} \leq \frac{M_d}{B \cdot h^2 / 6}$$

⁽³⁾ Die Kleber XEPOX zeichnen sich durch Zug- und Scherfestigkeiten aus, die im Laufe der Zeit unverändert bleiben und deutlich über den Festigkeiten des Holzmaterials liegen. Deshalb wird die Prüfung der Festigkeit der Scherfuge nur für das Holz durchgeführt, da die entsprechende Prüfung für den Kleber als erfüllt angesehen wird.

⁽⁴⁾ Die auf das Holz übertragene Spannung „τ“ der Holz-Stahl-Scherfuge wird bei paralleler oder senkrechter Neigung zu den Holzfasern in ihrem Maximalwert berechnet. Diese Spannungen werden jeweils mit der Scherfestigkeit des Holzes bzw. der „Rolling Shear“-Scherfestigkeit verglichen. Auch der Beitrag eines Transportmoments M_{T,ED}, der sich aus der Scherbeanspruchung (sofern vorhanden) ergibt, sollte berücksichtigt werden.

- XEPOX ist als Marke der Europäischen Union Nr. 018146096 eingetragen.