

Injektionsmørtel FIS V / FIS VS / FIS VW

Stærkt - og universelt - injektionssystem med et hav af godkendelser.

OVERSIGT



Injektionsmørtel
FIS V 360 S
styrenfri
hybridmørtel



Blanderør **FIS S**



Injektionsmørtel
FIS V 950 S
styrenfri
hybridmørtel



Blanderør **FIS S**



Injektionsmørtel
FIS VW 360 S
(vinterversion)
styrenfri
hybridmørtel



Injektionsmørtel
FIS VS 300 T
(letflydende)
styrenfri
hybridmørtel
til fugepistol.

Godkendelser FIS V / FIS VS / FIS VW

- Europæisk teknisk godkendelse, ETA, option 7, for ikke-revnet beton med gevindstang type FIS A samt RG M.
- Tyske godkendelser (DIBt) for murværk (med og uden sihylse).
- Til porebeton.
- Til befæstigelse af armeringsjern.
- Godkendelsesdatablade kan rekvireres ved henvendelse til fischer a/s.



Til fastgørelse af:

- Stålkonstruktioner
- Gelænder
- Konsoller
- Stiger
- Maskiner
- Kabelstiger
- Trappekonstruktioner
- Porte
- Facader
- Vindueskonstruktioner
- Lagerreoler

PRODUKTBESKRIVELSE

- Styrenfri, hybridmørtel af høj kvalitet (indeholder vinylesterhapiks og cementmørtel).
- Visse patrontyper kræver anvendelse af injektionspistol (se s. 120/121). De 2 komponenter blandes i blanderøret.
- Patronen kan genanvendes ved simpel udskiftning af blanderøret.
- FIS VW 360 S er en vinterversion, med kortere hærdetid, til brug ved lave temperaturer.

Tilbehør / Tilladelige belastninger

- for befæstigelse i beton se s. 104 ff
- for befæstigelse i murværk se s. 107 ff
- for befæstigelse i danske byggematerialer se s. 111
- for befæstigelse i porebeton se s. 114 ff
- for armeringsjern se s. 117 ff
- Injektionspistoler se s. 120 ff

Fordele

- Hybridmørtel af høj kvalitet for store belastninger i så godt som alle byggematerialer.
- Universalanvendelig til alle montageopgaver på byggepladsen.
- Ekspansionsfri befæstigelse til små kant- og indbyrdes afstande.
- Stort sortiment i tilbehør.
- Ergonomiske injektionspistoler sikrer hurtig montage, sparer kræfter og forebygger slidgener.
- Godkendelser betyder maksimal sikkerhed.
- Første injektionssystem i verden med godkendelser til anvendelse i beton, tegl, hulsten, gasbeton samt montage af armeringsjern.



BASISVIDEN

Grundlæggende viden om montage, fx boremetoder findes fra side 18.



GODKENDELSE

Læs om godkendelser fra side 26 og fremefter.

Injektionsmørtel FIS V / FIS VS / FIS VW

TEKNISKE DATA



Injektionsmørtel **FIS V 360 S**
styrenfri hybridmørtel



FIS V 950 S
prof



FIS VS 300 T

Type	Art.-nr.	PZ	Godkendelser	Indhold	Indhold	Holbarhed	Pakkestørrelse
			● DIBt ■ ETA		[skaladele]	[månedes]	[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 360 S	45674	2	● ■	1 patron 360ml + 2 blanderør	180	18	6
FIS V 950 S	17101	1	● ■	1 patron 950 ml + 2 blanderør	500	18	6
FIS S	61223	1		10 blanderør for FIS V	-	-	10



FIS B i kuffert



FIS V 360 S HWK G, stor



FIS V 360 S HWK K, lille

Type	Art.-nr.	PZ	Indhold	Pakkestørrelse
				[stk.]
Montagesæt FIS B	24870	6	3 x FIS V 360 S patroner à 360 cm³/560 g, 1 x injektionspistol FIS AK, 1 x luftpumpe (lille), 1 x Børstesæt, 6 x blanderør	1
FIS V 360 S HWK G	41835	2	20 x FIS V 360 S patroner à 360 cm³/560 g, 40 x blanderør	1
FIS VW 360 S	90753	5	1 x FIS V 360 S patroner à 360 cm³/560 g, 2 x blanderør	1
FIS V 360 S HWK K	41836	9	10 x FIS V 360 S patroner à 360 cm³/560 g, 20 x blanderør	1
FIS V 360 S HWK Projekt	52245	5	20 x FIS V 360 S patroner à 360 cm³/560 g, uden blanderør	1

HÆRDETIDER

Forarbejdnings- og hærdetider for fischer FIS V

Patrontemperatur (Mørtel)	Forarbejdnings-tid	Temperatur i byggematerialet	Hærdetid
		- 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.

Forarbejdnings- og hærdetider for fischer FIS VS

Patrontemperatur (Mørtel)	Forarbejdnings-tid	Temperatur i byggematerialet	Hærdetid
		± 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.

Forarbejdnings- og hærdetider for fischer FIS VW

Patrontemperatur (Mørtel)	Forarbejdnings-tid	Temperatur i byggematerialet	Hærdetid
		- 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 angivne tider begynder, når mørtelen og hærdmassen blandes i blanderørret.
Patrontemperaturen skal være mindst + 5 °C ved brug. Hvis der arbejdes over længere tid, fx hvis arbejdet afbrydes, skal blanderørret udskiftes.