

Pure Epoxy WIT-PE 1000, REBAR

2-K Injektionsmörtel, Pure Epoxy, styrolfrei

Ideales Injektionssystem für große Verankerungstiefen und große Stabdurchmesser, nachträglich eingemörtelter Bewehrungsanschluss: Stab-Ø 8 mm – 40 mm

1. Einsatzbereiche

- Der Bewehrungsanschluss darf in Normalbeton der Festigkeitsklasse von mindestens C12/15 und höchstens C50/60 verwendet werden
- Geeignet für Bauwerkserweiterungen, Decken- und Wandanschlüsse, Tragwerkergänzung, Tragwerksverstärkung, Anschluss von Balkonen und Vordächern, Verschließen temporärer Öffnungen und bei „vergessenen“ Bewehrungsstäben

2. Vorteile

- Flexible und zuverlässige nachträgliche Ergänzung von Anschlussbewehrung
- Bohrlochherstellung durch Hammer-, Absaug-, Pressluft- oder Diamantbohren.
- **Große Verankerungstiefen + große Stabdurchmesser**
- **Hohe chemische Beständigkeit**
- Injektionsmörtel PURE EPOXY WIT-PE 1000 kann auch für Verankerungen im gerissenen und ungerissenen Beton verwendet werden
- 440, 585, 1400 ml Kartusche kann durch Austausch des Statikmischer bzw. durch Wiederverschließen mit der Verschlusskappe bis zum Ablauf des Haltbarkeitsdatums verarbeitet werden

3. Eigenschaften

- Nachträglich eingemörtelter Bewehrungsanschluss: Europäische Technische Bewertung ETA-19/0543
- Brandbeanspruchung in Europäischer Technischer Bewertung enthalten
- Verbundanker: Gerissenen und ungerissenen Beton siehe Info **23.8**: ETA-19/0542
- Nutzungsdauer des Bewehrungsanschlusses von mindestens 50 und/oder 100 Jahren.
- Epoxidharzmörtel, styrolfrei
- Temperatur im Verankerungsgrund während der Verarbeitung und Aushärtung: 0°C bis +40°C
- Umgebungstemperatur nach vollständiger Aushärtung -40°C bis +80°C (max. Kurzzeit-Temperatur +80°C und max. Langzeit-Temperatur +50°C)
- Transport- und Lagertemperatur (Kartusche): +5°C bis +25°C
- Haltbarkeit (kühl, trocken und dunkel lagern): 24 Monate

29.4



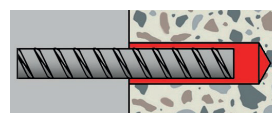
**Pure Epoxy WIT-PE 1000, Side-by-side
Kartusche 440 ml, inkl. 1 Statikmischer WIT-PE**

**Pure Epoxy WIT-PE 1000, Side-by-side
Kartusche 585 ml, inkl. 1 Statikmischer WIT-PE**

**Pure Epoxy WIT-PE 1000, Side-by-side
Kartusche 1400 ml, inkl. 1 Statikmischer WIT-PE**

Zuganker ZA M12, M16, M20, M24

Stahl verzinkt, nichtrostender Stahl A4 und hochkorrosionsbeständiger Stahl HCR
Lieferbar über Sonderbeschaffung



REBAR



Leistungsnachweise

Bewertungen	Prüfberichte
Europäische Technische Bewertung für nachträglichen Bewehrungsanschluss und Zuganker ZA	Brandbeanspruchung für nachträglichen Bewehrungsanschluss und Zuganker ZA
	

Bohrlochreinigung bei Bohrlochherstellung:
Hammer-, Absaug- oder Pressluftbohren
Alle Bohrloch-Ø:
Verwendung Absaugbohrer: Bohrlochreinigung kann entfallen
2x mit Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) ausblasen,
2x ausbürsten,
2x mit Druckluft (min. 6 bar, ölfrei) ausblasen

Injektionsmörtel PURE EPOXY WIT-PE 1000 (Temperatur im Verankerungsgrund $\geq +5^{\circ}\text{C}$):

Nachträglich eingemörtelter Bewehrungsanschluss




Bezeichnung	Inhalt [ml]	Lieferumfang	ETA-Bewertung	Art.-Nr.	VE/St.
WIT-PE 1000	440	Mörtelkartusche 440 ml (Side-by-Side-Kartusche) + 1 Statikmischer	ETA-19/0543	5918 605 440	1 12
	585	Mörtelkartusche 585 ml (Side-by-Side-Kartusche) + 1 Statikmischer		5918 605 585	1 12
	1400	Mörtelkartusche 1400 ml (Side-by-Side-Kartusche) + 1 Statikmischer		5918 605 140	1 5

Zubehörteile Pure Epoxy WIT-PE 1000:

Bezeichnung	Passend für Mörtelkartusche	Art.-Nr.	VE/St.
Auspresspistole MULTI		0891 003 105	1
Auspresspistole HandyMax, 585 ml	Side-by-Side (1:3): 440 ml	0891 018	1
Akku Auspresspistole, 585 ml	Side-by-Side (1:3): 585 ml	0891 003 585	1
Pneumatische Auspresspistole, 585 ml		0891 017	1
Pneumatische Auspresspistole, 1400 ml	Side-by-Side (1:3): 1400 ml	0891 015	1

Zubehör Verfüllen Pure Epoxy WIT-PE 1000:

Statikmischer WIT-MX		0903 488 103	20
Mischerverlängerung – starr, WIT-MV 10 x 200 mm		0903 420 004	10
Mischerverlängerung – flexibel, WIT-MV 10 x 2000 mm		0903 488 123	10
Mischerverlängerung – flexibel, 16 x 20 m	(zum Verklemmen „Statikmischer und Verfüllschlauch“: Schlauchklemmen Art.-Nr. 0539 112 22)	0895 812	
Mischerverlängerung – starr, WIT-MV 16 x 2000 mm		0903 488 122	20

Stabdurch-Ø	Zug-anker-Ø	Verfüll-stutzen	Bohrernenn-Ø (Bohrverfahren) HD ... Hammerbohren HDB ... Absaugbohren DD ... Diamantbohren CD ... Pressluftbohren	Prägung Verfüll-stutzen	Art.-Nr.	VE/St.
	Stab-Ø 8 mm	-	d₀ = 10 mm (Hammer-, Absaug-, Diamantbohren)	-	Kein Stauzapfen erforderlich	
			d₀ = 12 mm (Hammer-, Absaug-, Diamantbohren)			
	Stab-Ø 10 mm	-	d₀ = 12 mm (Hammer-, Absaug-, Diamantbohren)	-	Kein Stauzapfen erforderlich	
			WIT-VS 14 d₀ = 14 mm (Hammer-, Absaug-, Diamantbohren)			
	Stab-Ø 12 mm	ZA M12	WIT-VS 14 d₀ = 14 mm (Hammer-, Absaug-, Diamantbohren)	Nr. 14	0903 488 055	10
			WIT-VS 16 d₀ = 16 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 16	0903 488 056	10
	Stab-Ø 14 mm		WIT-VS 18 d₀ = 18 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 18	0903 488 057	10
	Stab-Ø 16 mm	ZA M16	WIT-VS 20 d₀ = 20 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 20	0903 488 058	10
	Stab-Ø 20 mm	ZA M20	WIT-VS 25 d₀ = 25 mm (Hammer-, Absaug-, Diamantbohren)	Nr. 25	0903 488 059	10
			d₀ = 26 mm (Pressluftbohren)			
	Stab-Ø 22 mm		WIT-VS 28 d₀ = 28 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 28	0903 488 052	10
	Stab-Ø 24 mm	ZA M24	WIT-VS 30 d₀ = 30 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 30	Sonderbeschaffung	-
			WIT-VS 32 d₀ = 32 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 32	0903 488 053	10
	WIT-VS 30 d₀ = 30 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)		Nr. 30	Sonderbeschaffung	-	
	WIT-VS 32 d₀ = 32 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)		Nr. 32	0903 488 053	10	
	Stab-Ø 25 mm		WIT-VS 30 d₀ = 30 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 30	Sonderbeschaffung	-
	Stab-Ø 28 mm		WIT-VS 35 d₀ = 35 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 35	0903 488 060	10
	Stab-Ø 32 mm		WIT-VS 40 d₀ = 40 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 40	0903 488 061	10
	Stab-Ø 34 mm		WIT-VS 40 d₀ = 40 mm (Hammer-, Absaug-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 40	0903 488 061	10
Stab-Ø 36 mm		WIT-VS 45 d₀ = 45 mm (Hammer-, Pressluft-, Diamantbohren)	Nr. 45	Sonderbeschaffung	-	
Stab-Ø 40 mm		WIT-VS 52 d₀ = 52 mm (Diamantbohren)	Nr. 52	Sonderbeschaffung	-	
		WIT-VS 55 d₀ = 55 mm (Hammerbohren + Pressluftbohren)	Nr. 55	Sonderbeschaffung	-	

Stab-Ø	Zug-Anker-Ø	Bohr-Ø			d _b Bürsten-Ø		d _{b,min} Bürsten-Ø	Verfüllstutzen	Kartusche: 440 ml oder 585 ml				Kartusche: 1400 ml	
		HD ²⁾ HDB ²⁾	DD ²⁾	CD ²⁾	Hand- oder Akku-Pistole				Druckluft- oder Akku-Pistole WIT (DB 2K)		Pneumatische (Druckluft) Auspresspistole			
					l _{v,max}	Statik-mischer-Verlängerung			Maxima-le Verankerungstiefe l _{v,max}	Statik-mischer-Verlängerung	Maxima-le Verankerungstiefe l _{v,max}	Statik-mischer-Verlängerung		
[mm]	[mm]	[mm]	WIT-	[mm]	[mm]	WIT-	[mm]		[mm]		[mm]			
8	-	10	-	RB10	11,5	10,5	-	250	VL10/ 0,75 oder VL16/ 1,8	VL10/ 0,75 oder VL16/ 1,8	250	VL10/ 0,75 oder VL16/ 1,8		
		12	-	RB12	13,5	12,5	-	700			800			
10	-	12	-	RB12	13,5	12,5	-	250			250	250	VL16/ 1,8	
		14	-	RB14	15,5	14,5	VS14	700			1000	1000		
12	ZA-M12	14	-	RB14	15,5	14,5	VS14	250			250	250	VL16/ 1,8	
		16	-	RB16	17,5	16,5	VS16	700			1300 ¹⁾	1200 ¹⁾		
14	-	18	-	RB18	20	18,5	VS18	700			1300 ¹⁾	1400 ¹⁾	VL16/ 1,8	
16	ZA-M16	20	-	RB20	22	20,5	VS20	500			1000	1600 ¹⁾		
20	ZA-M20	25	-	RB25	27	25,5	VS25	500			1000	2000 ¹⁾		
		-	26	RB26	28	26,5	VS25							
22	-	28	-	RB28	30	28,5	VS28	500	1000	2000 ¹⁾				
24/25	ZA-M24	30	-	RB30	32	30,5	VS30							
		32	-	RB32	34	32,5	VS32							
28	-	35	-	RB35	37	35,5	VS35	500	1000	2000 ¹⁾				
32/34	-	40	-	RB40	43,5	40,5	VS40							
36	-	45	-	RB45	47	45,5	VS45	-	-	2000 ¹⁾				
40	-	-	52	-	RB52	54	52,5				VS52			
		55	-	55	RB55	58	55,5	VS55						

¹⁾ Verankerungslänge bei Bohrverfahren „Hammerbohren mit Hohlbohrersystem (HDB)“ l_{v,max} = 1000 mm

²⁾ HD ... Hammerbohren, HDB ... Absaugbohren, DD ... Diamantbohren, CD ... Pressluftbohren

Reinigungszubehör: Druckluft


Stab-Ø d _s [mm]	Zuganker ZA	Bohrernenn-Ø d ₀ [mm]			Druckluftschlauch WIT-SDD (vormontiert) Art.-Nr. VE [St.] = 1	Handschiebeventil (vormontiert) Art.-Nr. VE [St.] = 1
		HD ¹⁾ HDB ¹⁾	DD ¹⁾	CD ¹⁾		
8		10, 12		-	Ø 10 mm x 2 m 0699 903 7	0699 903 38
10		12, 14		-		
12	M12	14, 16		16		
14		18				
16	M16	20				
20	M20	25		26		
22		28				
24/25	M24	30, 32				
28		35				
32/34		40				
36		45			Ø 20 mm x 3 m 0699 903 13	
40		55	52	55		

¹⁾ HD ... Hammerbohren, HDB ... Absaugbohren, DD ... Diamantbohren, CD ... Pressluftbohren

Reinigungszubehör: Reinigungsbürste mit Anschlussgewinde M8


Stab-Ø d _s [mm]	Zug- anker ZA	Bohrernenn-Ø d _o [mm]			Bürsten-Ø d _b [mm]	Minimaler Bürsten-Ø d _{b,min} [mm]	Reinigungsbürste Anschlussgewinde M8 Art.-Nr. VE [St.] = 1		Verlängerung 2 x 345 mm Anschlussgewinde M8 Art.-Nr. VE [St.] = 1	Maschinen- aufnahme Innengewinde M8 Art.-Nr. VE [St.] = 1
		HD HDB	DD	CD			WIT-RB			
8		10		-	11,5	10,5	RB 10	0903 489 510	0905 489 111	SDS plus: 0903 489 101
		12		-	13,5	12,5	RB 12	0903 489 512		
10		12		-	13,5	12,5	RB 12	0903 489 512		
		14		-	15,5	14,5	RB 14	0903 489 514		
12	M12	14		-	15,5	14,5	RB 14	0903 489 514		
		16		-	17,5	16,5	RB 16	0903 489 516		
14		18		-	20	18,5	RB 18	0903 489 518		
16	M16	20		-	22	20,5	RB 20	0903 489 520		
20	M20	25		-	27	25,5	RB 25	0903 489 525		
		-	26	28	26,5	RB 26	Sonder- beschaffung			
22		28		-	30	28,5	RB 28	0903 489 528		
24/25	M24	30		-	32	30,5	RB 30	Sonder- beschaffung		
		32		-	34	32,5	RB 32	0903 489 532		
28		35		-	37	35,5	RB 35	0903 489 535		
32/34		40		-	43,5	40,5	RB 40	0903 489 540		
36		45		-	47	45,5	RB 45	Sonder- beschaffung		
40		-	52	-	54	52,5	RB 52	Sonder- beschaffung		
		55	-	55	58	55,5	RB 55	Sonder- beschaffung		

¹⁾ HD ... Hammerbohren, HDB ... Absaugbohren, DD ... Diamantbohren, CD ... Pressluftbohren

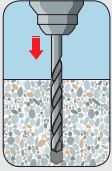
Mindestaushärtezeiten

Beton Temperatur	Maximale Verarbeitungszeit ¹⁾	Anfängliche Aushärtezeit in trockenem Beton ²⁾	Mindest-Aushärtezeit in trockenem Beton	Mindest-Aushärtezeit in feuchtem Beton
	t _{gel}	t _{cure,ini}	t _{cure,dry}	t _{cure,wet}
0 °C bis +4 °C	80 min	30 h	144 h	288 h
+5 °C bis +9 °C	80 min	20 h	48 h	96 h
+10 °C bis +14 °C	60 min	15 h	28 h	56 h
+15 °C bis +19 °C	40 min	9 h	18 h	36 h
+20 °C bis +24 °C	30 min	6 h	12 h	24 h
+25 °C bis +34 °C	12 min	4 h	9 h	18 h
+35 °C bis +39 °C	8 min	3 h	6 h	12 h
+40 °C	8 min	1,5 h	4 h	8 h
Kartuschentemperatur	+5 °C bis +40 °C			

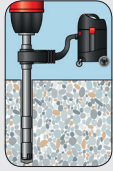
¹⁾ t_{gel}: Maximale Zeit vom Injizieren des Mörtels bis zum Ende des Setzvorgangs

²⁾ Nach Ablauf von t_{cure,ini} darf mit der Montage der Anschlussbewehrung und dem Aufbau der Schalung fortgesetzt werden

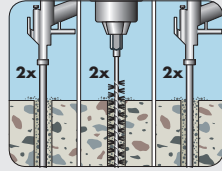
Setzanweisung REBAR



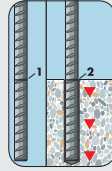
Bohrloch herstellen



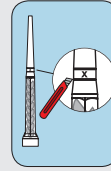
Bohrloch mit Würth Absaugbohrer herstellen. Bohrlochreinigung kann entfallen.



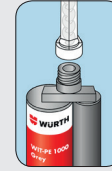
Bohrloch reinigen: 2x mit ölfreier Druckluft (min. 6 bar) ausblasen/ 2x ausbürsten/ 2x mit ölfreier Druckluft (min. 6 bar) ausblasen



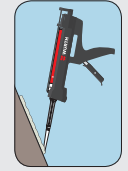
Setztiefenmarkierung am Stab anbringen und Bohrlochtiefe kontrollieren



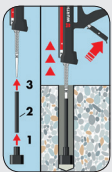
Mischer auf Kartusche schrauben



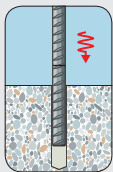
Verwendung WITVL 16 Mischer an Position „X“ abschneiden



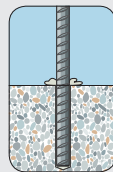
Mörtelvorlauf verwerfen (bis der Mörtel eine einheitliche Farbe aufweist - ca. 10 cm)



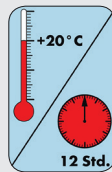
Injektionsgeräte montieren, Verbundmörtel vom Bohrlochgrund verfüllen



Bewehrungsstab unter leichter Drehbewegung bis zur Markierung einbringen



Optische Kontrolle der Mörtelfüllmenge, maximale Verarbeitungszeit beachten



Nach Einhalten der Aushärtezeit kann der Bewehrungsstab belastet werden