



Протокол результатов испытаний по определению допустимой нагрузки на крепежный элемент производства фирмы «Wurth»

Санкт-Петербург

27.01.2010

Заказчик: ООО «Н+Н» в лице технического специалиста Горшкова Александра Сергеевича

Исполнитель: ЗАО «Вюрт Северо-Запад» в лице Старостина Юрия Сергеевича

Объект: Испытательный центр ОАО «СПбЗНИИПИ», Витебский проспект, д.11/к.2

Несущее основание: блок стеновой неармированный из автоклавного газобетона, торговая марка «Н+Н»

Характеристики основания: марка по плотности D600, класс по прочности на сжатие B3,5 габариты блока: 625x250x300 мм

Измерительное устройство: тестер для анкеров фирмы Hydrajaws с калиброванным циферблатом (заводской номер №01217796856).

Тип воздействия: непрерывное усилие в аксиальном направлении, перпендикулярно плоскости несущего основания.

Время увеличения воздействия: ~1 минута

Контрольная точка №	Результат F ₁ /F ₂ , кН	Примечание (тип дюбеля и шурупа, расположение в несущем основании и пр.)
1	2,8/2,0	Анкер для газобетона W-GB 12x60 (арт. 903 50 12), шуруп фасадный WS13 (A2C) 7x85 (арт. 160 47 85); расположение: ложка (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливанием сверлом 12мм
2	3,6/2,5	Анкер для газобетона W-GB 12x60 (арт. 903 50 12), шуруп фасадный WS13 (A2C) 7x85 (арт. 160 47 85); расположение: ложка (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливанием сверлом 12мм
3	3,6/2,8	Анкер для газобетона W-GB 12x60 (арт. 903 50 12), шуруп фасадный WS13 (A2C) 7x85 (арт. 160 47 85); расположение: ложка (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливанием сверлом 12мм
4	3,6/2,8	Анкер для газобетона W-GB 12x60 (арт. 903 50 12), шуруп фасадный WS13 (A2C) 7x85 (арт. 160 47 85); расположение: ложка (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливанием сверлом 12мм
5	3,6/2,8	Анкер для газобетона W-GB 12x60 (арт. 903 50 12), шуруп фасадный WS13 (A2C) 7x85 (арт. 160 47 85); расположение: ложка (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливанием сверлом 12мм

Представитель компании «Вюрт Северо-Запад»:

Представитель компании заказчика



Протокол результатов испытаний по определению допустимой нагрузки на крепежный элемент производства фирмы «Wurth»

Санкт-Петербург

27.01.2010

Заказчик: ООО «Н+Н» в лице технического специалиста Горшкова Александра Сергеевича

Исполнитель: ЗАО «Вюрт Северо-Запад» в лице Старостина Юрия Сергеевича

Объект: Испытательный центр ОАО «СПБЗНИиПИ», Витебский проспект, д.11/к.2

Несущее основание: блок стеновой неармированный из автоклавного газобетона, торговая марка «Н+Н»

Характеристики основания: марка по плотности D600, класс по прочности на сжатие В3,5 габариты блока: 625x250x300 мм

Измерительное устройство: тестер для анкеров фирмы Hydrajaws с калиброванным циферблатом (заводской номер №01217796856).

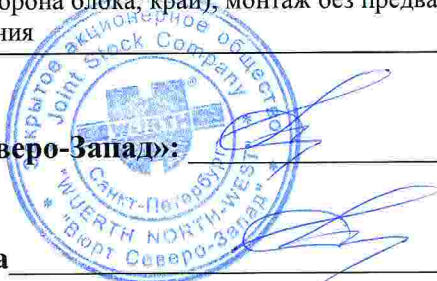
Тип воздействия: непрерывное усилие в аксиальном направлении, перпендикулярно плоскости несущего основания.

Время увеличения воздействия: ~1 минута

Контрольная точка №	Результат F ₁ /F ₂ , кН	Примечание (тип дюбеля и шурупа, расположение в несущем основании и пр.)
1	3,4/2,8	Металлический универсальный анкер W-MG 8x60 (арт. 905 308 60), шуруп по бетону АМО III 7.5x92 (арт. 234 132 92);расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания
2	3,6/3,0	Металлический универсальный анкер W-MG 8x60 (арт. 905 308 60), шуруп по бетону АМО III 7.5x92 (арт. 234 132 92);расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания
3	3,6/3,0	Металлический универсальный анкер W-MG 8x60 (арт. 905 308 60), шуруп по бетону АМО III 7.5x92 (арт. 234 132 92);расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания
4	4,0/3,4	Металлический универсальный анкер W-MG 8x60 (арт. 905 308 60), шуруп по бетону АМО III 7.5x92 (арт. 234 132 92);расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания
5	2,9/2,0	Металлический универсальный анкер W-MG 8x60 (арт. 905 308 60), шуруп по бетону АМО III 7.5x92 (арт. 234 132 92);расположение: ложок (боковая сторона блока, край); монтаж без предварительного засверливания

Представитель компании «Вюрт Северо-Запад»:

Представитель компании заказчика





Протокол результатов испытаний по определению допустимой нагрузки на крепежный элемент производства фирмы «Wurth»

Санкт-Петербург

27.01.2010

Заказчик: ООО «Н+Н» в лице технического специалиста Горшкова Александра Сергеевича

Исполнитель: ЗАО «Вюрт Северо-Запад» в лице Старостина Юрия Сергеевича

Объект: Испытательный центр ОАО «СПбЗНИИПИ», Витебский проспект, д.11/к.2

Несущее основание: блок стеновой неармированный из автоклавного газобетона, торговая марка «Н+Н»

Характеристики основания: марка по плотности D600, класс по прочности на сжатие В3,5 габариты блока: 625x250x300 мм

Измерительное устройство: тестер для анкеров фирмы Hydrajaws с калиброванным циферблатом (заводской номер №01217796856).

Тип воздействия: непрерывное усилие в аксиальном направлении, перпендикулярно плоскости несущего основания.

Время увеличения воздействия: ~1 минута

Контрольная точка №	Результат F ₁ /F ₂ , кН	Примечание (тип дюбеля и шурупа, расположение в несущем основании и пр.)
1	5,0/4,0	Анкер для газобетона W-PA тип А М10-20 (арт. 905 711 020); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания
2	5,5/4,5	Анкер для газобетона W-PA тип А М10-20 (арт. 905 711 020); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания
3	5,2/4,6	Анкер для газобетона W-PA тип А М10-20 (арт. 905 711 020); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания
4	5,4/4,8	Анкер для газобетона W-PA тип А М10-20 (арт. 905 711 020); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания
5	5,4/4,6	Анкер для газобетона W-PA тип А М10-20 (арт. 905 711 020); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж без предварительного засверливания

Представитель компании «Вюрт Северо-Запад»:

Представитель компании заказчика:





Протокол результатов испытаний по определению допустимой нагрузки на крепежный элемент производства фирмы «Wurth»

Санкт-Петербург

27.01.2010

Заказчик: ООО «Н+Н» в лице технического специалиста Горшкова Александра Сергеевича

Исполнитель: ЗАО «Вюрт Северо-Запад» в лице Старостина Юрия Сергеевича

Объект: Испытательный центр ОАО «СПБЗНИиПИ», Витебский проспект, д.11/к.2

Несущее основание: блок стеновой неармированный из автоклавного газобетона, торговая марка «Н+Н»

Характеристики основания: марка по плотности D600, класс по прочности на сжатие В3,5 габариты блока: 625x250x300 мм

Измерительное устройство: тестер для анкеров фирмы Hydrajaws с калиброванным циферблатом (заводской номер №01217796856).

Тип воздействия: непрерывное усилие в аксиальном направлении, перпендикулярно плоскости несущего основания.

Время увеличения воздействия: ~1 минута

Контрольная точка №	Результат F ₁ /F ₂ , кН	Примечание (тип дюбеля и шурупа, расположение в несущем основании и пр.)
1	5,5/5,0	Инжекционная масса WIT C-150 (арт. 903 415 300), анкерная шпилька W-VI-A/S M10x165 (арт. 905 461 004); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 12 мм
2	6,0/5,2	Инжекционная масса WIT C-150 (арт. 903 415 300), анкерная шпилька W-VI-A/S M10x165 (арт. 905 461 004); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 12 мм
3	5,5/5,0	Инжекционная масса WIT C-150 (арт. 903 415 300), анкерная шпилька W-VI-A/S M10x165 (арт. 905 461 004); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 12 мм
4	5,8*	Инжекционная масса WIT C-150 (арт. 903 415 300), анкерная шпилька W-VI-A/S M10x165 (арт. 905 461 004); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 12 мм «обратный конус»
5	6,0*	Инжекционная масса WIT C-150 (арт. 903 415 300), анкерная шпилька W-VI-A/S M10x165 (арт. 905 461 004); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 12 мм «обратный конус»

* полное разрушение основания

Представитель компании «Вюрт Северо-Запад»:

Представитель компании заказчика





Протокол результатов испытаний по определению допустимой нагрузки на крепежный элемент производства фирмы «Wurth»

Санкт-Петербург

27.01.2010

Заказчик: ООО «Н+Н» в лице технического специалиста Горшкова Александра Сергеевича

Исполнитель: ЗАО «Вюрт Северо-Запад» в лице Старостина Юрия Сергеевича

Объект: Испытательный центр ОАО «СПбЗНИИПИ», Витебский проспект, д.11/к.2

Несущее основание: блок стеновой неармированный из автоклавного газобетона, торговая марка «Н+Н»

Характеристики основания: марка по плотности D600, класс по прочности на сжатие В3,5 габариты блока: 625x250x300 мм

Измерительное устройство: тестер для анкеров фирмы Hудгаjaws с калиброванным циферблатом (заводской номер №01217796856).

Тип воздействия: непрерывное усилие в аксиальном направлении, перпендикулярно плоскости несущего основания.

Время увеличения воздействия: ~1 минута

Контрольная точка №	Результат F ₁ /F ₂ , кН	Примечание (тип дюбеля и шурупа, расположение в несущем основании и пр.)
1	6,3/5,0	Дюбель+шуруп фасадный AW40 (A2G) 10x165 (арт. 912 810 605); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 10 мм
2	5,5/4,0	Дюбель+шуруп фасадный AW40 (A2G) 10x165 (арт. 912 810 605); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 10 мм
3	5,5/4,5	Дюбель+шуруп фасадный AW40 (A2G) 10x165 (арт. 912 810 605); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 10 мм
4	5,5/4,5	Дюбель+шуруп фасадный AW40 (A2G) 10x165 (арт. 912 810 605); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 10 мм
5	5,5/4,0	Дюбель+шуруп фасадный AW40 (A2G) 10x165 (арт. 912 810 605); расположение: ложок (боковая сторона блока); монтаж: предварительное засверливание сверлом 10 мм

Представитель компании «Вюрт Северо-Запад» _____

Представитель компании заказчика _____