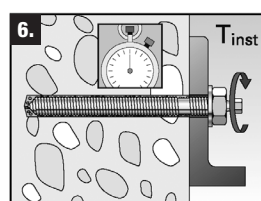
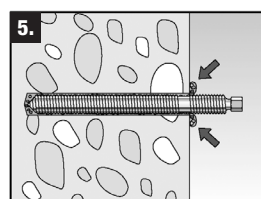
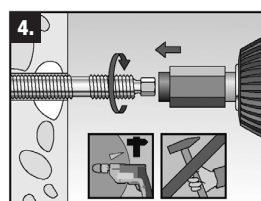
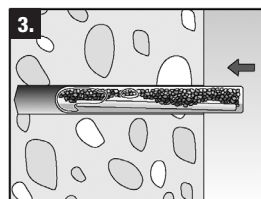
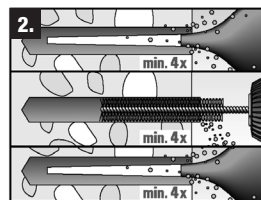
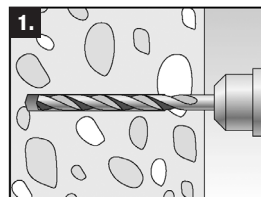


|   |
|---|
| CE 0672   |
| fischerwerke GmbH & Co. KG                                      |
| 02  |
| 0672-CPD-0185   |
| ETA-08/0010   |
| ETAG 001-5 Option 7   |
| M8 - M30  |
|   |
|   |
| European Technical Approval - Option 7 for non-cracked concrete |

| RM       | RG M / RG M E | $\varnothing d_0$ | $h_0 = h_{ef}$ |
|----------|---------------|-------------------|----------------|
|          |               |                   |                |
| Art. No. | RG M I        | mm                | mm             |
| R M 8    | RG M 8        | 10                | 80             |
|          | RG M 5 I      | 10                | 75             |
| R M 10   | RG M 10       | 12                | 90             |
|          | RG M 6 I      | 12                | 75             |
| R M 12   | RG M 12       | 14                | 110            |
|          | RG M 8 I      | 14                | 90             |
| R M 12 E | RG M 12 E     | 14                | 150            |
| R M 14   | RG M 14       | 16                | 120            |
|          | RG M 10 I     | 18                | 90             |
| R M 16   | RG M 16       | 18                | 125            |
|          | RG M 16 E     | 18                | 190            |
| R M 16 E | RG M 12 I     | 20                | 125            |
|          | RG M 16 I     | 24                | 160            |
| R M 20   | RG M 20       | 25                | 170            |
|          | RG M 20 I     | 32                | 200            |
| R M 20 E | RG M 20 E     | 25                | 240            |
| R M 22*  | RG M 22       | 30                | 210            |
| R M 24   | RG M 24       | 28                | 210            |
| R M 24 E | RG M 24 E     | 28                | 290            |
| R M 27   | RG M 27       | 32                | 250            |
| R M 30   | RG M 30       | 35                | 280            |

\* keine Zulassung



## DEUTSCH

### Montageanleitung

Technische Daten siehe Faltschachtel.

**1.** Bohrloch mit zutreffenden Abmessungen erstellen (siehe Faltschachtel).

**2.** Bohrloch gründlich reinigen – 4 mal ausblasen, 4 mal bürsten und wieder 4 mal ausblasen.

**3.** Reaktionspatrone in das gereinigte Bohrloch einstecken.

**4. – 5.** Die Gewindestange (oder der Innengewindeanker) muss mit einer Schlagbohrmaschine oder einem Bohrhämmer unter Schlag- und Drehbewegung gesetzt werden. Die Geschwindigkeit der Maschine soll zwischen 250 und 750 U/min. liegen. Beim Erreichen des Bohrlochgrundes die Maschine sofort abschalten. Wenn kein Überschussmörtel austritt, darf der Anker nicht belastet werden.

**Wichtig:** Zu langes Drehen des Ankers beim Setzen oder Einschlagen ohne Drehbewegung ist nicht zulässig.

**6. Aushärtezeiten:** Während der Aushärtezeit den Anker nicht berühren. Die Aushärtezeit (siehe Faltschachtel) hängt von der Temperatur im Verankerungsgrund ab. In feuchten Bohrlöchern ist sie zu verdoppeln. Anbauteil montieren und Montagedrehmoment  $T_{inst}$  (siehe Faltschachtel) aufbringen.

Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Kühl u. trocken lagern (+ 5 °C bis + 25 °C).

## ENGLISH

### Instruction Installations

See box for technical data.

**1.** Drill appropriate sized hole (see box).

**2.** Clean drill hole thoroughly – Blow out the hole 4 times, brush out the hole 4 times and again blow out the hole 4 times.

**3.** Insert the resin capsule into the cleaned drill hole.

**4. – 5.** The threaded rod (or internal threaded anchor) has to be set with an electric impact drilling machine or hammer drill operating in hammer and rotary action at the same time. The speed of the power tool should be between 250 to 750 rpm. Switch off the power tool immediately when the threaded rod touches the drill hole base.

If no surplus resin expels from the drill hole the anchor is not to be exposed to any load.

**Important:** Excessive rotation of the threaded rod or hammering home without rotary action is not permitted.

**6. Curing time:** Do not touch the anchor during the curing time. The curing time (see box) depends on the temperature in the base material. In damp hole it has to be doubled. Mount the fixture and apply the installation torque  $T_{inst}$  (see box).

Protect from direct sun light. Store cool and dry (+ 5 °C to + 25 °C).

## 中文

### 安装说明

见包装盒上的技术数据

**1.** 钻适合尺寸的孔 (见包装盒)

**2.** 彻底清理钻孔—对孔内碎屑反复吹出4次,用钢刷刷孔4次,再将孔内碎屑反复吹出4次。

**3.** 将化学管插入清理干净的钻孔。

**4.-5.** 螺杆 (或内螺纹锚栓) 必须安装一个电动冲击钻设备或锤击钻,锤击和旋转动作同时进行。电动工具的转速应该在250-750rpm。当螺杆接触到钻孔的底部时,应立即关闭电动工具。如果没有多余的树脂从钻孔中排除,露在外面的锚栓是不能承载任何负荷的。

**重要提示:** 螺杆过多的旋转或锤击没有旋转动作,是不允许的。

**6. 固化时间:** 在固化时间内,不要触碰锚栓。固化时间 (见包装盒) 取决于基材的温度。在潮湿的孔内需要2倍的时间。使用安装工具和适用的安装扭力 (见包装盒)。

防止阳光直接照射。储存在阴凉干燥的场地。 (+ 5 °C to + 25 °C)

## 日本語

### 使用方法

技術仕様については箱をご参照下さい。

**1.** 穿孔適正なサイズの径及び深さで穿孔して下さい。(箱を参照)

**2.** 孔内清掃ブローがけ4回、ブラシがけ4回、再度ブローがけ4回を行って下さい。

**3.** カプセル挿入清掃後の孔内へ、カプセルを挿入して下さい。

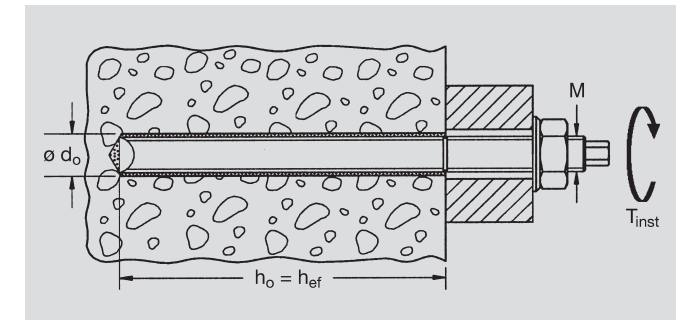
**4.-5.** アンカーボルトの埋込み回転と打撃を同時に与えながら振動ドリルやハンマードリルを用いて、全ねじボルト (又は内ねじインサート) を埋め込んで下さい。パワー工具のスピードは250-750回転/分で行って下さい。全ねじボルトが孔底に当たったら、直ちに打込みを終了して下さい。もし孔から余剰の樹脂が出ない場合は、荷重に対するアンカーの性能は期待されません。

**注意:** 過剰攪拌や、ハンマーで打ち込むことは絶対に行わないで下さい。

**6. 硬化時間:** 硬化時間内はアンカーに触らないで下さい。硬化時間 (箱を参照) は母材の温度によります。湿気がある孔には2倍の硬化時間が必要です。取付物を取り付け、規定の締付トルク  $T_{inst}$  をかけて下さい。(箱を参照)。

直射日光を避けて下さい。冷暗場所 (+ 5 °C - + 25 °C) に保管して下さい。

| RM       | ボルト    | ドリル径 | 穿孔深さ |
|----------|--------|------|------|
|          |        |      |      |
| タイプ      | 品番     | mm   | mm   |
| R M 8    | 050270 | M8   | 10   |
|          |        | D 6  | 10   |
| R M 10   | 050271 | M10  | 12   |
|          |        | D 10 | 13   |
| R M 12   | 050272 | M12  | 14   |
|          |        | D 13 | 16   |
| R M 16 E | 512708 | M16  | 18   |
|          |        | D 16 | 20   |
| R M 20J  | 014781 | M20  | 25   |
|          |        | D 19 | 25   |
| R M 24   | 050275 | M22  | 28   |
|          |        | D 22 | 28   |
| R M 27   | 079843 | M24  | 32   |
|          |        | D 25 | 32   |



RA-SDS machine setting tool, Art. No. 62420

1 setting tool for all RG M threaded rods with hexagon insert bit. The matching machine screw with a hexagon socket is supplied with every pack of anchor rods.

# fischer

fischerwerke GmbH & Co. KG  
Weinhalde 14-18 · 72178 Waldachtal · Germany  
Tel. +49 7443 12-0 · Fax +49 7443 12-4222  
www.fischer.de · info@fischer.de

**fischer Austria GmbH**  
Wiener Straße 95  
A-2514 Traiskirchen  
Tel. +43 2252 53730-0  
Fax +43 2252 53730-70  
www.fischer.at

**fischer fixing (UK) Ltd**  
Whitely Road  
Wallingford, Oxfordshire  
OX10 9AT – United Kingdom  
Phone +44 1491 827900  
Fax +44 1491 827953  
www.fischer.co.uk

**fischer S.A.S.**  
12, Rue Livio  
B.P. 182  
F-67022 Strasbourg-Cedex 1  
Tel. +33 388 391867  
Fax +33 388 398044  
www.fischer.fr

**fischer Cobemabel snc**  
Schaliënhoefdreef 20D  
B-2800 Mechelen  
Tel. +32 15 28 47 00  
Fax +32 15 28 47 10  
www.fischer.be

**fischer Benelux B.V.**  
Amsterdamsstraatweg 45 B/C  
NL-1411 AX Naarden  
Tel. +31 35 69566-66  
Fax +31 35 69566-99  
www.fischer.nl

**fischer a/s**  
Sandvadsvej 17A  
DK-4600 Køge  
Tel. +45 463 20220  
Fax +45 463 66772  
www.fischerdanmark.dk

**fischer Sverige AB**  
Koppargatan 11  
S-60223 Norrköping  
Tel. +46 11 31 44 50  
Fax +46 11 31 19 50  
www.fischersverige.se

**fischer Norge AS**  
Enebakkeveien 117  
N-0680 Oslo  
Tel. +47 23 24 27-10  
Fax +47 23 24 27-13

**fischer Finland**  
Kuutamokatu 8 A  
FIN-02270 Espoo  
Puh. +358 20 7414660  
Fax +358 20 7414669

**fischer italia s.r.l.**  
Corso Stati Uniti, 25  
Casella Postale 391  
I-35127 Padova – Z.I. Sud  
Tel. +39 049 8063-111  
Fax +39 049 8063-395  
www.fischeritalia.it

**fischer Ibérica, S.A.**  
C/ Klaus Fischer, 1  
E-43300 Mont-roig  
del Camp / Tarragona  
Tel. +34 977 8387-11  
Fax +34 977 8387-70  
www.fischer.es

**fischer Brasil Indústria e Comércio Ltda.**  
Rua do Rócio, 84 – 10º andar  
Vila Olímpia São Paulo – SP  
Brasil  
CEP: 04552-000  
Tel. +55 11 3048-8606  
Fax +55 11 3048-8607

**fischer Argentina S.A.**  
Armenia 3044  
1605 Munro  
Ra-PCIA: de Buenos Aires  
Tel. +54 11 47 62 27 78  
Fax +54 11 47 56 13 11  
www.fischer.com.ar

**fischerpolska sp. z o.o.**  
ul. Albatrosów 2  
PL-30-716 Kraków  
Tel. +48 12 290088-0  
Fax +48 12 290088-8  
www.fischerpolska.pl

**fischer international s.r.o.**  
Průmyslová 1833  
CZ-250 01 Brandýs nad Labem  
Tel. +420 326 904 601  
Fax +420 326 904 600  
IČ: 25140388  
www.fischer-cz.cz

**fischer (Taicang) fixings Co., Ltd.**  
Shanghai Rep. Office  
Rm 1503-1504, Design Building  
No. 63 Chifeng Road  
VRC-200092 Shanghai  
P.R. China  
Tel. +86 21 61221588  
Fax +86 21 61221589  
www.fischer.com.cn

