

fischer Austria GmbH
 Wiener Straße 95
 2514 Traiskirchen
 Tel. +43 2252 53730-0
 Fax +43 2252 53730-7

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

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

fischer Cobemabel snc.
 Schaliënhoedreef 20D
 B-2800 Mechelen
 Tel. +32 15 28 47 00
 Fax +32 15 28 47 10

fischer Benelux B.V.
 Amsterdamsestraat-
 weg 45 B/C
 NL-1411 AX Naarden
 Tel. +31 35 69566-66
 Fax +31 35 69566-99

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

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

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

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

fischer international s.r.o.
 Průmyslová 1833
 CZ-25001 Brandýs nad Labem
 Tel. +42 326 904 601
 Fax +42 326 904 600
 IČ: 25140388

000 fischer
Befestigungssysteme Rus
 ul. Dokukina 16/1, Building 1
 RUS-129226 Moscov
 Tel. +7 495 223-03-34
 Fax +7 495 223-03-34

FIS VW 360 S

FIS VW 300 T

FIS VW 950 S



DEUTSCH	4
ENGLISH	6
FRANÇAIS	8
NEDERLANDS	10
DANSK	12
SVENSKA	14
NORSK	16
SUOMI	18
ISLANDIC	20
ITALIANO	22
ESPAÑOL	24
POLSKI	26
ČESKY	28
SLOVENSKY	30
MAGYAR	32
HRVATSKI	34
SRPSKI	36
БЪЛГАРСКИ	38
ROMÂNEȘTE	40
РУССКИЙ	42
EESTI	44
LIETUVIŠKAI	46
VĀCISKI	48
УКРАЇНСЬКА	50
ҚАЗАҚША	52

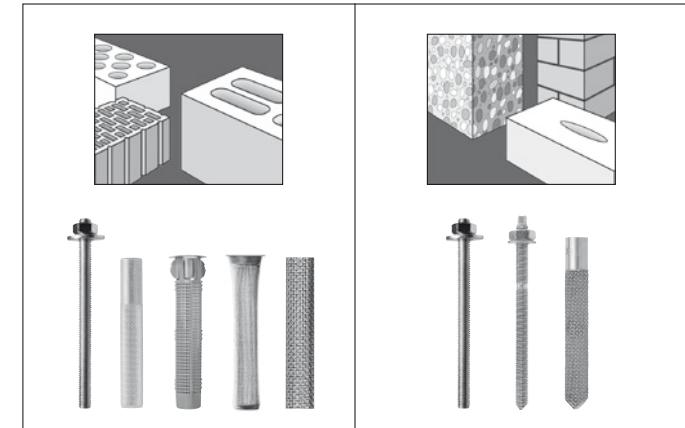
FIS VW 360 S



FIS VW 300 T

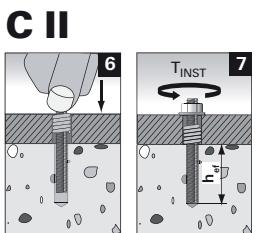
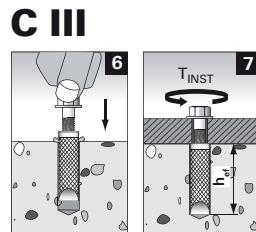
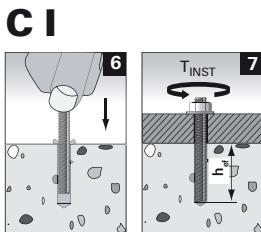
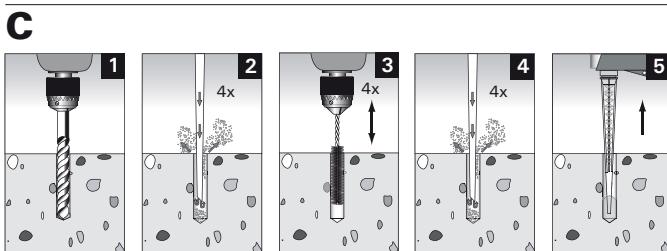
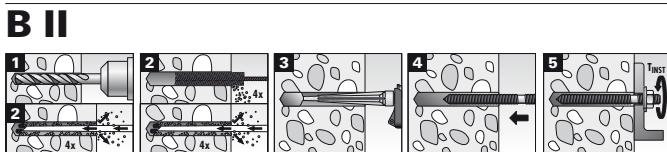
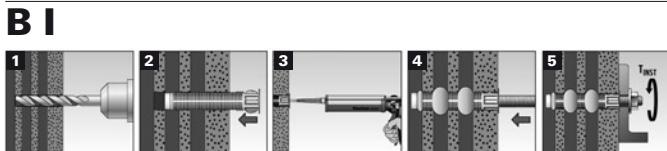
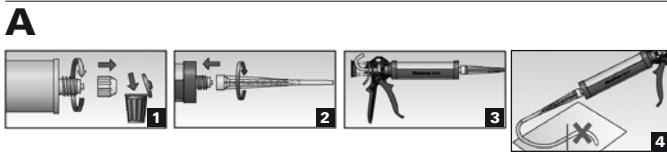


FIS VW 950 S



117498(1) - 09/2009 - HÖ - Änderungen im Zuge technischer Verbesserungen vorbehalten. Made in Germany





fischer FIS VW 360 S / FIS VW 300 T / FIS VW 950 S

A Vorbereitung Kartusche

1. Verschlusskappe entfernen und entsorgen.
 2. Statikmischer festschrauben. **Mischspirale im Statikmischer muss deutlich sichtbar sein.** Niemals ohne Statikmischer verwenden!
 3. Kartusche in die Auspresspistole legen.
 4. So lange auspressen (ca. 10 cm langer Strang), bis der austretende Mörtel gleichmäßig grau gefärbt ist. Nicht grau gefärbter Mörtel bindet nicht ab und ist zu verwerfen.
- Nach Beendigung der Montage Statikmischer auf der Kartusche aufgesetzt lassen.**
- Achtung: Wenn Verarbeitungszeit überschritten ist, neuen Statikmischer verwenden und gegebenenfalls verküstetes Material an der Kartuschenöffnung entfernen.**

Montage in Voll- und Lochbaustoffen

B I Montage mit Ankerhülse

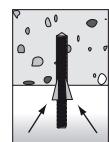
- Geeignet für:** Hochlochziegel, Vollziegel, Kalksandlochstein, Kalksandvollstein, Hohlblocksteine, Bimsstein, Hohlkörperdecken und andere Lochsteine.
1. Bohrloch erstellen. Vorgeschriebenen Bohrdurchmesser und Bohrtiefe beachten. Bei Vollbaustoffen zusätzlich reinigen: Mindestens 4 x ausblasen + 4 x bürsten + 4 x ausblasen.
 2. Ankerhülse bündig in den Verankerungsgrund einstecken.
 3. Verbundmörtel vom Bohrlochgrund her blasenfrei verfüllen.
 4. Anschließend Verankerungselement unter leichter Drehbewegung bis zum Hülsengrund eindrücken.
 5. Verankerung erst nach der vorgeschriebenen Aushärtezeit (siehe Tabelle I) belasten.
- Schlechte Bohrlochreinigung = verminderte Tragfähigkeit!**

B II Montage ohne Ankerhülse

- Geeignet für:** Beton, Leichtbeton, Vollziegel, Kalksandvollstein, Vollbims, Naturstein und andere Vollbaustoffe. Wir empfehlen im verputzten Mauerwerk eine Ankerhülse zu verwenden.
1. Bohrloch erstellen. Vorgeschriebenen Bohrdurchmesser und Bohrtiefe beachten.
 2. Bohrloch gründlich reinigen: **Mindestens 4 x ausblasen + 4 x bürsten + 4 x ausblasen.**
 3. Verbundmörtel vom Bohrlochgrund her blasenfrei verfüllen (ca. 2/3 des Bohrloches).
 4. Anschließend Verankerungselement unter leichter Drehbewegung bis zum Bohrlochgrund eindrücken. Nach dem Setzen des Verankerungselementes muss Überschussmörtel am Bohrlochmund austreten. Tritt kein Mörtel an der Oberfläche aus, so ist die Gewindestange sofort zu ziehen und erneut FIS VW Verbundmörtel zu injizieren.
 5. Verankerung erst nach der **vorgeschriebenen Aushärtezeit (siehe Tabelle I)** belasten.

Achtung: Je nach Baustoff können Farbveränderungen auftreten. An geeigneter Stelle vorher überprüfen.

Zubehörprogramm und Einbaudaten siehe letzte Seiten.



Bei Überkopfmontage das Verankerungselement während der Aushärtezeit des Mörtels durch Klemmkeile fixieren.



Montage in Beton nach Europäischer Technischer Zulassung



C Bohrlocherstellung

1. Bohrloch erstellen. Vorgeschriebenen Bohrdurchmesser und Bohrtiefe beachten.
2. Evtl. vorhandenes Wasser vollständig aus dem Bohrloch durch Ausblasen oder Ausaugen entfernen. Bohrloch gründlich säubern. **Schlechte Reinigung = verminderte Tragfähigkeit!** Für die Größen M6 bis M12: 4 x kräftig ausblasen mit Handausbläser (bei Größe M6 Adapter verwenden). Für die Größen M16 bis M30: 4 x ausblasen mit ölfreier Druckluft, p > 6 bar (ab Größe M20 Druckdüse Ø 19 mm verwenden).
3. 4 x maschinell bürsten. Verschmutzte Bürsten säubern. Abnutzung mit Bürstenlehre kontrollieren. Bürstendurchmesser muss größer als Kontrolldurchmesser sein.
4. Bohrloch nochmals 4 x ausblasen (siehe Verfahrensschritt 2).
5. Verbundmörtel vom Bohrlochgrund her blasenfrei verfüllen (ca. 2/3 des Bohrloches, siehe Tabelle II). Bei beengten Verhältnissen oder $h_{ef} \geq 150$ mm Verlängerungsschlauch verwenden.

C I Vorsteckmontage

6. Verankerungselement unter leichter Drehbewegung bis zum Bohrlochgrund eindrücken. Nach dem Setzen des Verankerungselementes muss Überschussmörtel am Bohrlochmund austreten. Tritt kein Mörtel an der Oberfläche aus, so ist die Gewindestange sofort zu ziehen und erneut FIS VW Verbundmörtel zu injizieren.
7. Verankerung erst nach der vorgeschriebenen Aushärtezeit (siehe Tabelle I) belasten.

C II Durchsteckmontage

6. Aufschrauben des Durchsteckelementes bis zur Setztiefenmarkierung. Anschließend Verankerungselement unter leichter Drehbewegung bis zum Bohrlochgrund eindrücken. Nach dem Setzen des Verankerungselementes muss Überschussmörtel am Bohrlochmund austreten. Tritt kein Mörtel an der Oberfläche aus, so ist die Gewindestange sofort zu ziehen und erneut Verbundmörtel zu injizieren.
7. Verankerung erst nach der vorgeschriebenen Aushärtezeit (siehe Tabelle I) belasten.

C III Montage mit Innengewindeanker RG MI

6. Innengewindeanker RG MI unter leichter Drehbewegung oberflächenbündig eindrücken. Nach dem Setzen des Verankerungselementes muss Überschussmörtel am Bohrlochmund austreten. Tritt kein Mörtel an der Oberfläche aus, so ist der Innengewindeanker sofort zu ziehen und erneut Verbundmörtel zu injizieren.
7. Verankerung erst nach der vorgeschriebenen Aushärtezeit (siehe Tabelle I) belasten.

Tabelle I Verarbeitungs- und Aushärtezeit

Systemtemperatur (Mörtel)	Offenzeit / Verarbeitungszeit	Baustofftemperatur	Aushärtezeit ¹⁾
		- 15 °C - - 10 °C	12 h ²⁾
		- 10 °C - - 5 °C	8 h ²⁾
- 5 °C - 0 °C ²⁾	5 min.	- 5 °C - 0 °C	3 h
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.

¹⁾ Im feuchten Verankerungsgrund sind die Aushärtezeiten zu verdoppeln.

²⁾ Ohne Zulassung.

Komplettprogramm und Zulassungsbescheide direkt bei fischer anfordern, oder im Internet: www.fischer.de