



ETA - EUROPEAN TECHNICAL ASSESSMENT

Hilti HIT-RE 500 V3 Injection mortar

ETA-20/0449 (17.07.2025)



English 2-30

Français 31-60

**Centre Scientifique et
Technique du Bâtiment**

84 avenue Jean Jaurès
CHAMPS-SUR-MARNE
F-77447 Marne-la-Vallée Cedex 2
Tél. : (33) 01 64 68 82 82
Fax : (33) 01 60 05 70 37

**European Technical
Assessment**

**ETA-25/0449
dated 17/07/2025**

English translation prepared by CSTB - Original version in French language

General Part

Technical Assessment Body issuing the European Technical Assessment:

Centre Scientifique et Technique du Batiment (CSTB)

Trade name:

**Injection system Hilti HIT-RE 500 V3 for rebar connection for
120 years working life**

Product family:

Post installed rebar connections diameter 8 to 40 mm made with
Hilti HIT-RE 500 V3 injection mortar for a working life of 120 years

Manufacturer:

Hilti Aktiengesellschaft
Feldkircherstrasse 100
9494 Schaan
Fürstentum Liechtenstein

Manufacturing plants:

Hilti plants

This European Technical
Assessment contains:

29 pages including 26 pages of annexes which form an integral
part of this assessment

This European Technical
Assessment is issued in
accordance with Regulation (EU)
No 305/2011, on the basis of:

EAD 330087-02-0601-v01

This Assessment replaces:

-

The European Technical Assessment is issued by the Technical Assessment Body in its official language. Translations of this European Technical Assessment in other languages shall fully correspond to the original issued document and shall be identified as such. Communication of this European Technical Assessment, including transmission by electronic means, shall be in full. However, partial reproduction may only be made with the written consent of the issuing Technical Assessment Body. Any partial reproduction shall be identified as such. This European Technical Assessment may be withdrawn by the issuing Technical Assessment Body, in particular pursuant to information by the Commission in accordance with Article 25(3) of Regulation (EU) No 305/2011.

Specific Part

1 Technical description of the product

The Hilti HIT-RE 500 V3 is used for the connection, by anchoring or overlap joint, of reinforcing bars (rebars) in existing structures made of ordinary non-carbonated concrete C12/15 to C50/60. The design of the post-installed rebar connections is done in accordance with EN 1992-1-1 and EN 1992-1-2 under static loading and EN 1998-1 under seismic loading.

Covered are rebar anchoring systems consisting of Hilti HIT-RE 500 V3 bonding material and the Hilti tension anchor HZA sizes M12 to M27 or HZA-R sizes M12 to M24 or an embedded straight deformed reinforcing bar diameter, d , from 8 to 40 mm with properties according to Annex C of EN 1992-1-1 and EN 10080. The classes B and C of the rebar are recommended. The illustration and the description of the product are given in Annexes A.

2 Specification of the intended use

The performances given in Section 3 are only valid if the anchor is used in compliance with the specifications and conditions given in Annexes B.

The provisions made in this European technical assessment are based on an assumed working life of the anchor of 120 years. The indications given on the working life cannot be interpreted as a guarantee given by the producer, but are to be regarded only as a means for choosing the right products in relation to the expected economically reasonable working life of the works.

3 Performance of the product

3.1 Mechanical resistance and stability (BWR 1)

Essential characteristic	Performance
Characteristic resistance under static and quasi-static loading	See Annex C1
Characteristic resistance under seismic loading	See Annex C2

3.2 Safety in case of fire (BWR 2)

Essential characteristic	Performance
Reaction to fire	Anchorage satisfy requirements for Class A1
Resistance to fire	See Annex C3

3.3 Hygiene, health and the environment (BWR 3)

Regarding dangerous substances contained in this European technical approval, there may be requirements applicable to the products falling within its scope (e.g. transposed European legislation and national laws, regulations and administrative provisions).

3.4 Safety in use (BWR 4)

For Basic requirement Safety in use the same criteria are valid as for Basic Requirement Mechanical resistance and stability.

3.5 Protection against noise (BWR 5)

Not relevant.

3.6 Energy economy and heat retention (BWR 6)

Not relevant.

3.7 Sustainable use of natural resources (BWR 7)

For the sustainable use of natural resources no performance was determined for this product.

3.8 General aspects relating to fitness for use

Durability and Serviceability are only ensured if the specifications of intended use according to Annex B1 are kept.

4 Assessment and verification of constancy of performance (AVCP)

According to the Decision 96/582/EC of the European Commission¹, as amended, the system of assessment and verification of constancy of performance (see Annex V to Regulation (EU) No 305/2011) given in the following table apply.

Product	Intended use	Level or class	System
Systems for post-installed rebar connections with mortar	For fixing and/or supporting to concrete, structural elements (which contributes to the stability of the works) or heavy units	—	1

5 Technical details necessary for the implementation of the AVCP system

Technical details necessary for the implementation of the Assessment and verification of constancy of performance (AVCP) system are laid down in the control plan deposited at Centre Scientifique et Technique du Bâtiment.

The following standards are referred to in this European Technical Assessment:

- EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 Eurocode 2: Design of concrete structures - Part 1-1: General rules and rules for buildings
- EN 1992-1-2:2004 + AC:2008 Eurocode 2: Design of concrete structures - Part 1-2: General rules – Structural fire design
- EN 1992-4:2018 Eurocode 2: Design of concrete structures – Part 4: Design of fastenings for use in concrete
- EN 1993-1-4:2006 + A1:2015 Eurocode 3: Design of steel structures, Part 1-4: General rules – Supplementary rules for stainless steels
- EN 1998-1:2004 + A1:2013 Eurocode 8: Design of structures for earthquake resistance - Part 1: General rules, seismic actions and rules for buildings
- EN 10088-1:2014 Stainless steels – Part 1: List of stainless steels
- EN 206:2013 + A2:2021 Concrete: Specification, performance, production and conformity

The manufacturer shall, on the basis of a contract, involve a notified body approved in the field of anchors for issuing the certificate of conformity CE based on the control plan.

The original French version is signed by

Loïc PAYET
Technical Director

¹ Official Journal of the European Communities L 254 of 08.10.1996

Installed condition

Figure A1:

Overlap joint with existing reinforcement for rebar connections of slabs and beams

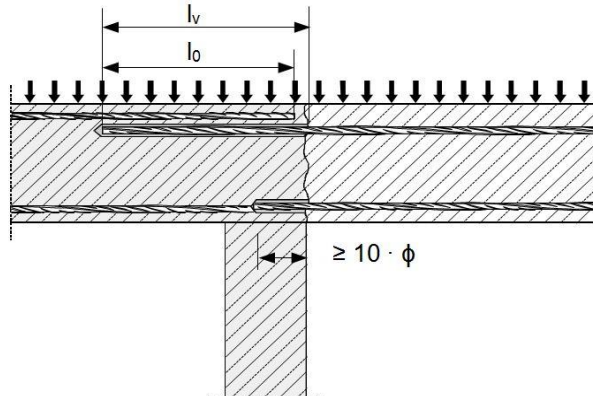


Figure A2:

Overlap joint with existing reinforcement at a foundation of a column or wall where the rebars are stressed in tension

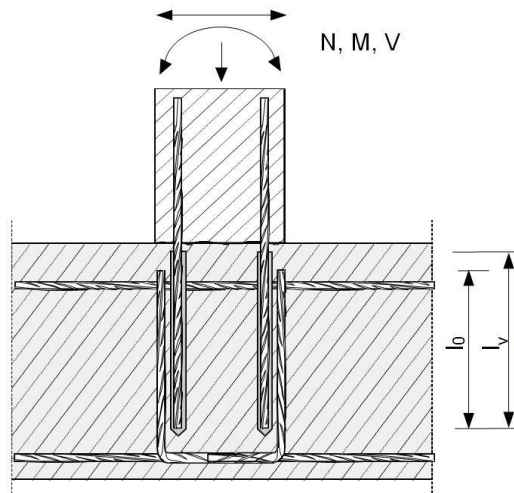
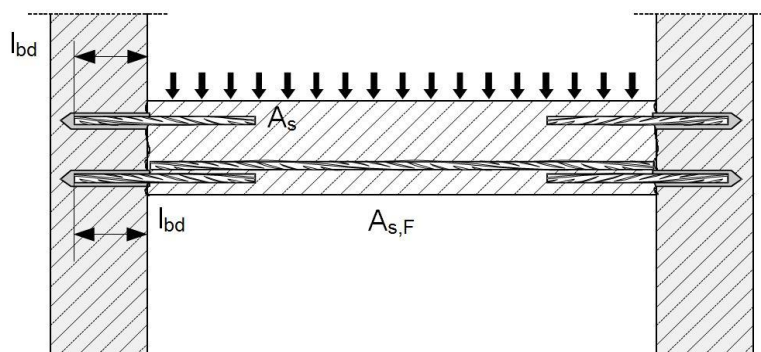


Figure A3:

End anchoring of slabs or beams



Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Product description

Installed condition: application examples of post-installed rebars

Annex A1

Figure A4:

Rebar connection for components stressed primarily in compression

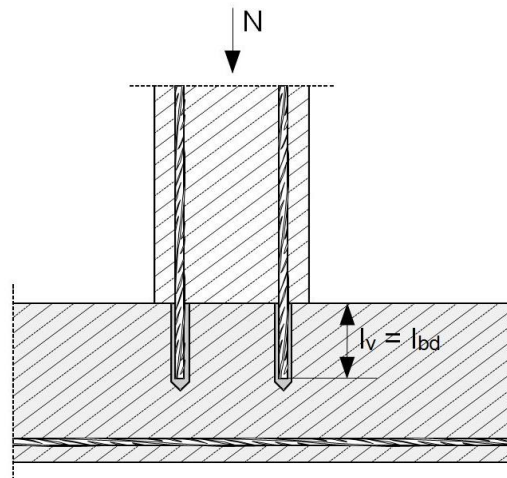
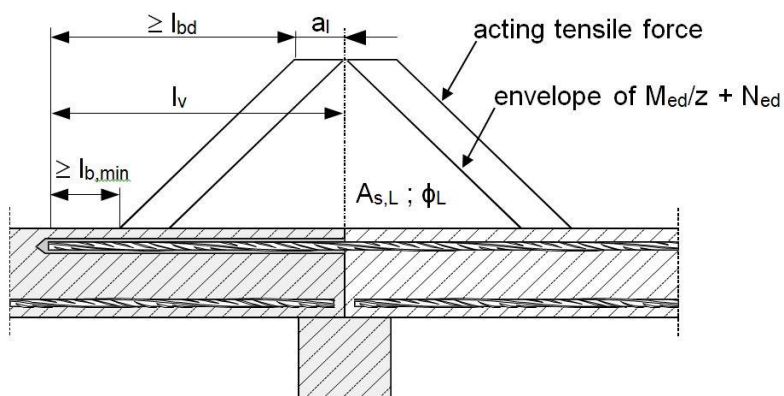


Figure A5:

Anchoring of reinforcement to cover the enveloped line of acting tensile force in the bending member



Note to Figure A1 to Figure A5:

- In the Figures no transverse reinforcement is plotted, the transverse reinforcement as required by EN 1992-1-1 or EN 1998-1 shall be present.
- The shear transfer between existing and new concrete shall be designed according to EN 1992-1-1: or EN 1998-1.
- Preparing of joints according to Annex B2.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Product description

Installed condition: application examples of post-installed rebars

Annex A2

Figure A6:

Overlap joint for the anchorage of a column stressed in bending to a foundation

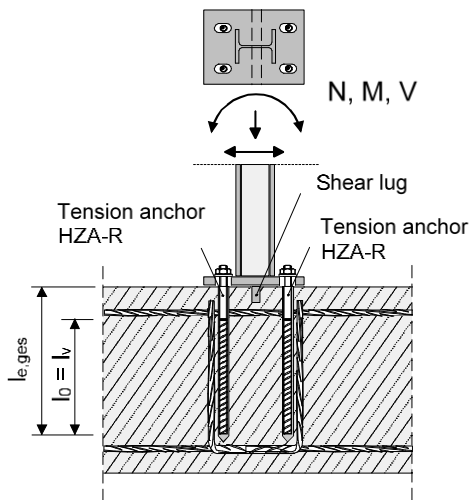


Figure A7:

Overlap joint for the anchorage of barrier posts

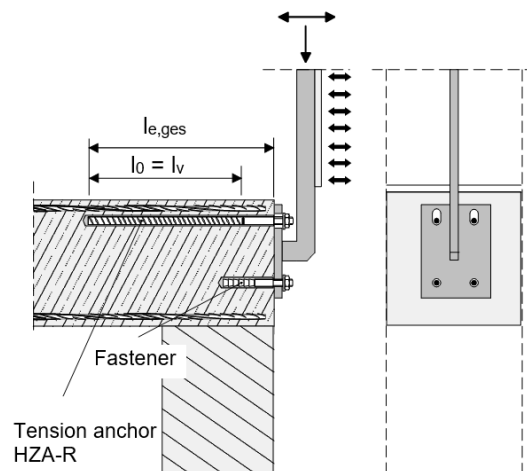
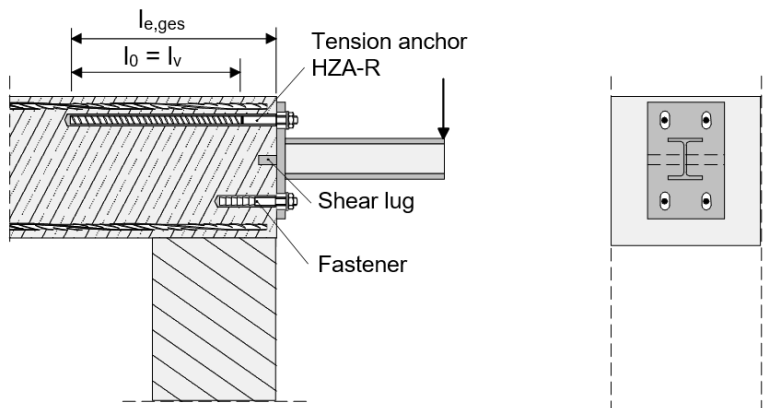


Figure A8:

Overlap joint for the anchorage of cantilever members



Note to Figure A6 to Figure A8:

- In the Figures no transverse reinforcement is plotted, the transverse reinforcement as required by EN 1992-1-1 shall be present.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Product description

Installed condition: application examples of HZA and HZA-R

Annex A3

Product description: Injection mortar and steel elements

Injection mortar Hilti HIT-RE 500 V3: epoxy system with aggregate
330 ml, 500 ml and 1400 ml

Marking:
HILTI HIT
Product name
Production time and line
Expiry date mm/yyyy

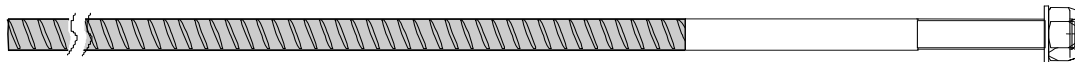


Product name: "Hilti HIT-RE 500 V3"

Static mixer Hilti HIT-RE-M



Steel elements



Hilti Tension Anchor HZA: M12 to M27 and HZA-R: M12 to M24



Reinforcing bar (rebar): ϕ 8 to ϕ 40

- Materials and mechanical properties according to Table A1.
- Minimum value of related rib area f_R according to EN 1992-1-1.
- Rib height of the bar h_{rib} shall be in the range:
 $0,05 \cdot \phi \leq h_{rib} \leq 0,07 \cdot \phi$
- The maximum outer rebar diameter over the ribs shall be:
 $\phi + 2 \cdot 0,07 \cdot \phi = 1,14 \cdot \phi$
(ϕ : Nominal diameter of the bar; h_{rib} : Rib height of the bar)

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Product description

Injection mortar / Static mixer / Steel elements.

Annex A4

Table A1: Materials

Designation	Material
Reinforcing bars (rebars)	
Rebar EN 1992-1-1	Bars and de-coiled rods class B or C with f_{yk} and k according to NDP or NCL of EN 1992-1-1 $f_{uk} = f_{tk} = k \cdot f_{yk}$
Metal parts made of zinc coated steel	
Hilti tension anchor HZA	Round steel with threaded part: electroplated zinc coated $\geq 5 \mu\text{m}$ Rebar: $f_{yk} = 500 \text{ N/mm}^2$ class B according to NDP or NCL of EN 1992-1-1
Washer	Electroplated zinc coated $\geq 5 \mu\text{m}$, hot dip galvanized $\geq 50 \mu\text{m}$
Nut	Nominal strength class of nut equal or higher than nominal strength class of rod. Electroplated zinc coated $\geq 5 \mu\text{m}$, hot dip galvanized $\geq 50 \mu\text{m}$
Metal parts made of stainless steel	
Hilti tension anchor HZA-R	Round steel with threaded part: Stainless steel according to EN 10088-1 Rebar: $f_{yk} = 500 \text{ N/mm}^2$ class B according to NDP or NCL of EN 1992-1-1
Washer	Stainless steel according to EN 10088-1
Nut	Nominal strength class of nut equal or higher than nominal strength class of rod. Stainless steel according to EN 10088-1

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Product description
 Materials

Annex A5

Specifications of intended use

Anchorage subject to:

- Static and quasi static loading: rebar 8 to ϕ 40 mm, HZA M12 to M27 and HZA-R M12 to M24
- Seismic loading: rebar ϕ 10 to ϕ 40 mm
- Fire exposure

Base material:

- Compacted reinforced or unreinforced normal weight concrete without fibres according to EN 206.
- Strength classes C12/15 to C50/60 according to EN 206 for static and quasi static loading and under fire exposure.
- Strength classes C16/20 to C50/60 according to EN 206 for seismic loading.
- Maximum chloride content of 0,40 % (CL 0.40) related to the cement content according to EN 206.
- Non-carbonated concrete.

Note: In case of a carbonated surface of the existing concrete structure the carbonated layer shall be removed in the area of the post-installed rebar connection with a diameter of $\phi + 60$ mm prior to the installation of the new rebar. The depth of concrete to be removed shall correspond to at least the minimum concrete cover in accordance with EN 1992-1-1. The foregoing may be neglected if building components are new and not carbonated and if building components are in dry conditions.

Temperature in the base material:

- **at installation**
-5 °C to +40 °C
- **in-service**
-40 °C to +55 °C (max. long term temperature +43 °C and max. short term temperature +55 °C)

Design:

- Anchorages are designed under the responsibility of an engineer experienced in anchorages and concrete work.
- Verifiable calculation notes and drawings are prepared taking account of the forces to be transmitted.
- Design of rebar under static or quasi-static loading in accordance with EN 1992-1-1, under seismic loading in accordance with EN 1998-1 and under fire exposure in accordance with EN 1992-1-2.
- The actual position of the reinforcement in the existing structure shall be determined on the basis of the construction documentation and taken into account when designing.

Installation:

- Use category: dry or wet concrete (not in flooded holes).
- Drilling technique:
 - hammer drilling (HD),
 - hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD (HDB),
 - compressed air drilling (CA)
 - diamond coring, dry (PCC),
 - diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT (RT).
- Overhead installation is admissible.
- Rebar installation carried out by appropriately qualified personnel and under the supervision of the person responsible for technical matters of the site.
- Check the position of the existing rebars (if the position of existing rebars is not known, it shall be determined using a rebar detector suitable for this purpose as well as on the basis of the construction documentation and then marked on the building component for the overlap joint).

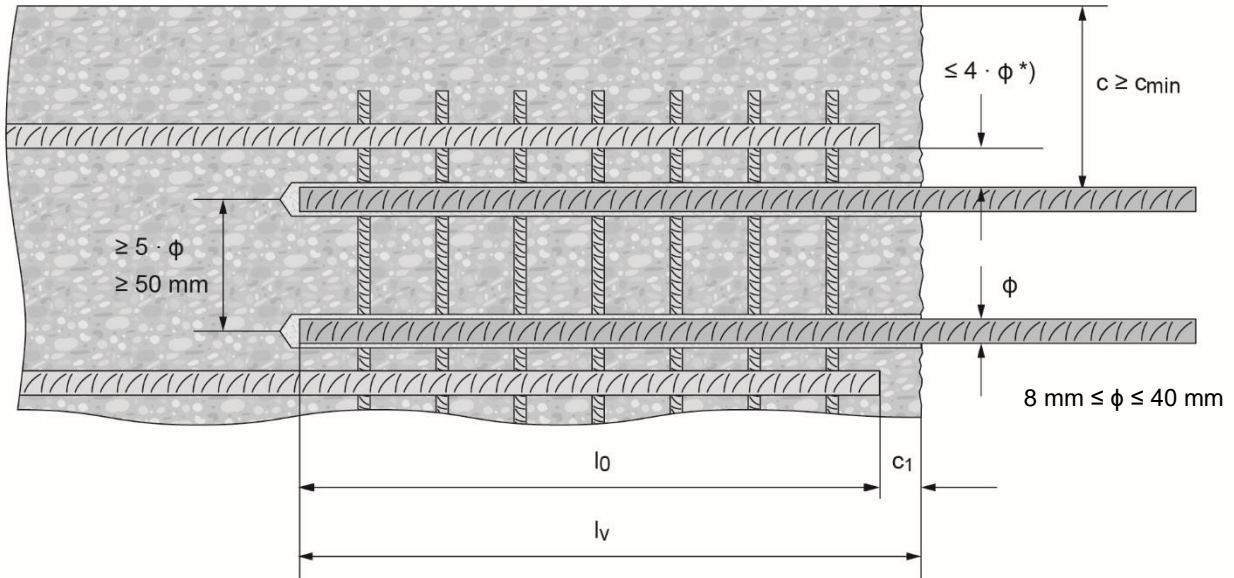
Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use
Specifications

Annex B1

Figure B1: General construction rules for post-installed rebars

- Post-installed rebar may be designed for tension forces only.
- The transfer of shear forces between new concrete and existing structure shall be designed additionally according to EN 1992-1-1.
- The joints for concreting must be roughened to at least such an extent that aggregate protrudes.



*) If the clear distance between lapped bars exceeds $4 \cdot \phi$, then the lap length shall be increased by the difference between the clear bar distance and $4 \cdot \phi$.

c concrete cover of post-installed rebar

c_1 concrete cover at end-face of existing rebar

c_{min} minimum concrete cover according to Table B3 and to EN 1992-1-1

ϕ diameter of reinforcement bar

l_0 lap length, according to EN 1992-1-1 for static loading and according to EN 1998-1, section 5.6.3 for seismic loading

l_v effective embedment depth $\geq l_0 + c_1$

d_0 nominal drill bit diameter

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

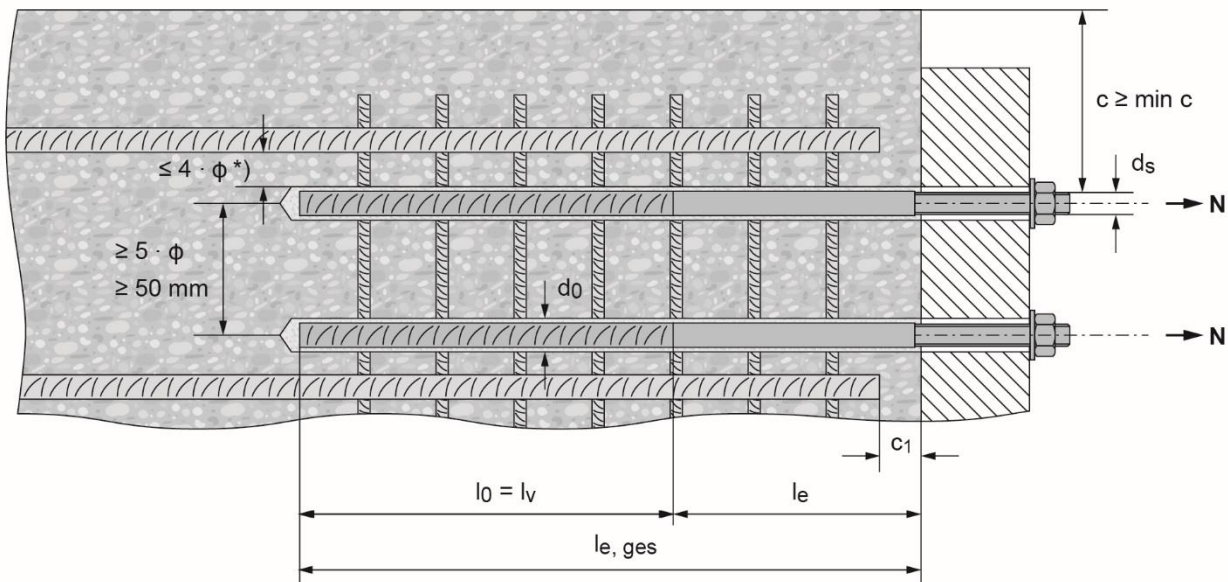
Intended Use

General construction rules for post-installed rebars

Annex B2

Figure B2: General construction rules for Hilti tension anchor HZA / HZA-R

- Hilti tension anchor HZA / HZA-R may be designed for tension forces only.
- The tension forces must be transferred via an overlap joint to the reinforcement in the existing structure.
- The length of the bonded-in smooth shaft may not be accounted as anchorage.
- The transfer of shear forces shall be ensured by appropriate additional measures, e.g. by shear lugs or by anchors with a European technical assessment (ETA).
- In the anchor plate the holes for the Hilti tension anchor shall be executed as elongated holes with the axis in the direction of the shear force.



*) If the clear distance between lapped bars exceeds $4 \cdot \phi$, then the lap length shall be increased by the difference between the clear bar distance and $4 \cdot \phi$.

- c concrete cover of Hilti tension anchor HZA / HZA-R
- c₁ concrete cover at end-face of existing rebar
- c_{min} minimum concrete cover according to Table B3 and to EN 1992-1-1
- φ diameter of reinforcement bar
- l₀ lap length, according to EN 1992-1-1
- l_v effective embedment depth,
- l_e length of the smooth shaft or the bonded-in threaded part
- l_{e,ges} overall embedment depth
- d₀ nominal drill bit diameter

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use

General construction rules for HZA / HZA-R

Annex B3

Table B1: Hilti tension anchor HZA-R, dimensions

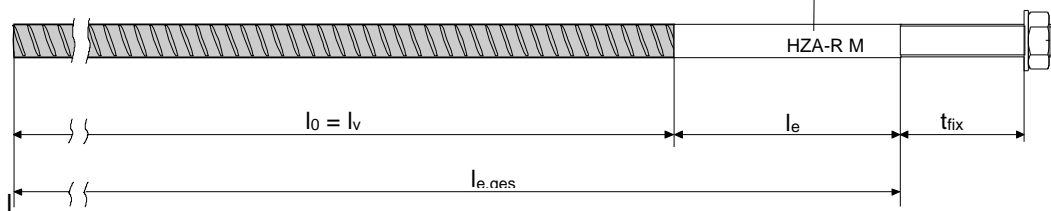
Hilti tension anchor HZA-R			M12	M16	M20	M24
Rebar diameter	ϕ	[mm]	12	16	20	25
Nominal embedment depth and drill hole depth	$l_{e,ges}$	[mm]	170 to 800	180 to 1300	190 to 1300	200 to 1300
Effective embedment depth ($l_v = l_{e,ges} - l_e$)	l_v	[mm]	$l_{e,ges} - 100$			
Length of smooth shaft	l_e	[mm]	100			
Nominal diameter of drill bit	d_0	[mm]	16	20	25	32
Maximum diameter of clearance hole in the fixture	d_f	[mm]	14	18	22	26
Maximum torque moment	T_{max}	[Nm]	40	80	150	200

Table B2: Hilti tension anchor HZA, dimensions

Hilti tension anchor HZA			M12	M16	M20	M24	M27
Rebar diameter	ϕ	[mm]	12	16	20	25	28
Nominal embedment depth and drill hole depth	$l_{e,ges}$	[mm]	90 to 800	100 to 1300	110 to 1300	120 to 1300	140 to 1300
Effective embedment depth ($l_v = l_{e,ges} - l_e$)	l_v	[mm]	$l_{e,ges} - 20$				
Length of smooth shaft	l_e	[mm]	20				
Nominal diameter of drill bit	d_0	[mm]	16	20	25	32	35
Maximum diameter of clearance hole in the fixture	d_f	[mm]	14	18	22	26	30
Maximum torque moment	T_{max}	[Nm]	40	80	150	200	270

Hilti Tension Anchor HZA / HZA-R

Marking:
 embossing "HZA-R" M .. / t_{fix}



Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use

Installed condition: dimensions for HZA / HZA-R

Annex B4

Table B3: Minimum concrete cover $c_{min}^{1)}$ of the post-installed rebar or tension anchor HZA(-R) depending on drilling method and drilling tolerance

Drilling method	Rebar diameter [mm]	Minimum concrete cover $c_{min}^{1)}$ [mm]	
		Without drilling aid ²⁾	With drilling aid ²⁾
Hammer drilling (HD) and hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD (HDB)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
Compressed air drilling (CA)	$\phi < 25$	$50 + 0,08 \cdot l_v$	$50 + 0,02 \cdot l_v$
	$\phi \geq 25$	$60 + 0,08 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$60 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
Diamond coring wet and dry (DD) and (PCC)	$\phi < 25$	Drill stand works like a drilling aid	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
	$\phi \geq 25$		$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
Diamond coring with roughening with Hilti Roughening tool TE-YRT (RT)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$

¹⁾ See Annexes B3 and B4, Figures B1 and B2.

Comments: The minimum concrete cover acc. EN 1992-1-1. The same minimum covers apply for rebar elements in the case of seismic design, i.e. $c_{min,seis} = 2 \phi$.

²⁾ For HZA(-R) $l_{e,ges}$ instead of l_v .

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use

Minimum concrete cover c_{min}
 Maximum embedment depth

Annex B6

Table B4: Maximum embedment depth $l_{v,max}^{1)}$ depending on bar diameter and dispenser

Elements		Dispensers		
Rebar	Hilti Tension Anchor	HDM 330, HDM 500	HDE 500	HIT-P8000D
Size	Size	$l_{v,max}^{1)}$ [mm]	$l_{v,max}^{1)}$ [mm]	$l_{v,max}^{1)}$ [mm]
φ 8	-	1000	1000	-
φ 10	-		1000	-
φ 12	HZA(-R) M12		1200	1200
φ 13	-		1300	1300
φ 14	-		1400	1400
φ 16	HZA(-R) M16		1600	1600
φ 18	-	700	1800	1800
φ 19	-	700	1900	1900
φ 20	HZA(-R) M20	600	2000	2000
φ 22	-	500	1800	2200
φ 24	-	300	1300	2400
φ 25	HZA(-R) M24	300	1500	2500
φ 26	-	300	1000	2600
φ 28	HZA M27	300	1000	2800
φ 29	-	300	1000	2900
φ 30	-	-	1000	3000
φ 32	-		700	3200
φ 34	-		600	
φ 36	-		600	
φ 40	-		400	

¹⁾ For HZA(-R) $l_{e,ges}$ instead of l_v .




Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use

Minimum concrete cover c_{min}
 Maximum embedment depth

Annex B6

Table B5: Parameters for use of the Hilti Roughening Tool TE-YRT

Associated components				Installation	
Diamond coring		Roughening tool TE-YRT	Wear gauge RTG...	Roughening time $t_{roughen}$	
					
d_0 [mm]		d_0 [mm]	Size	$t_{roughen}$ [sec.] = $l_v^{1)}$ [mm] / 10	
Nominal	Measured			h_{ef} [mm]	$t_{roughen}$ [sec]
18	17,9 to 18,2	18	18	0 to 100	10
20	19,9 to 20,2	20	20	101 to 200	20
22	21,9 to 22,2	22	22	201 to 300	30
25	24,9 to 25,2	25	25	301 to 400	40
28	27,9 to 28,2	28	28	401 to 500	50
30	29,9 to 30,2	30	30	501 to 600	60
32	31,9 to 32,2	32	32		
35	34,9 to 35,2	35	35	> 600	$l_v^{1)}$ [mm] / 10

1) For HZA(-R) $l_{e,ges}$ instead of l_v .

Hilti Roughening tool TE-YRT and wear gauge RTG



Table B6: Maximum working time and minimum curing time¹⁾²⁾

Temperature in the base material T	Maximum working time t_{work}	Initial curing time $t_{cure,ini}$	Minimum curing time t_{cure}
-5 °C to -1 °C	2 hours	48 hours	168 hours
0 °C to 4 °C	2 hours	24 hours	48 hours
5 °C to 9 °C	2 hours	16 hours	24 hours
10 °C to 14 °C	1,5 hours	12 hours	16 hours
15 °C to 19 °C	1 hour	8 hours	16 hours
20 °C to 24 °C	30 min	4 hours	7 hours
25 °C to 29 °C	20 min	3,5 hours	6 hours
30 °C to 34 °C	15 min	3 hours	5 hours
35 °C to 39 °C	12 min	2 hours	4,5 hours
40 °C	10 min	2 hours	4 hours

1) The curing time data are valid for dry base material only. In wet base material the curing times must be doubled.

2) The minimum temperature of the foil pack is +5° C.

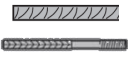

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use

Parameter for use of the Hilti Roughening tool TE-YRT
 Maximum working time and minimum curing time

Annex B7

Table B7: Parameters of drilling, cleaning and setting tools, hammer drilling and compressed air drilling

Elements	Drill and clean					Installation		
	Rebar / Hilti Tension Anchor	Hammer drilling (HD)	Compressed air drilling (CA)	Brush HIT-RB	Air nozzle HIT-DL	Extension for air nozzle	Piston plug HIT-SZ	Extension for piston plug
								-
size	d ₀ [mm]	d ₀ [mm]	size	size	[-]	size	[-]	l _{v,max} ²⁾ [mm]
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 or HIT-DL V10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250
	12	-	12	12		12		1000
φ 10	12	-	12	12		12	HIT-VL 11/1,0	250
	14	-	14	14		14		1000
φ 12 / HZA(-R) M12	14	-	14	14		14		250
	16	-	16	16		16		1200
φ 13	-	17	18	16		16		1300
	16	-	16	16		16		1400
φ 14	18	-	18	18		18	HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	
	-	17	18	16		16		
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	20		20		1800
φ 18	22	22	22	22		22		
φ 19	25	-	25	25	25	1900		
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-	25	25	25	2000		
	-	26	28	25	25			
φ 22	28	28	28	28	28	2200		
φ 24	30	30	30	30	30	500		
	32	32	32	32	32	2400		
φ 25 / HZA(-R) M24	30	30	30	30	30	500		
	32	32	32	32	32	2500		
φ 26	35	35	35	32	35	2600		
φ 28 / HZA M27	35	35	35	32	35	2800		
	-	35	35	32	35			
φ 29	-	35	35	32	35	2900		
	37	37	37	32	37			
φ 30	-	35	35	32	35	3000		
	37	37	37	32	37			
φ 32	40	40	40	32	40	3200		
φ 34	-	42	42	32	42	3200		
	45	-	45	32	45			
φ 36	45	45	45	32	45	3200		
φ 40	52	-	55	32	55	3200		
	-	57	55	32	55			

1) Assemble extension HIT-VL 16/0,7 with coupler HIT-VL K for deeper drillholes.

2) For HZA(-R) l_{e,ges,max} instead of l_{v,max}.

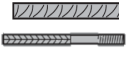







Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use

Parameters of drilling, cleaning and setting tools, hammer drilling and compressed air drilling

Annex B8

Table B8: Parameters of drilling, cleaning and setting tools, hammer drilling with hollow drill bit and diamond coring, dry

Element	Drill and clean					Installation		
	Rebar / Hilti tension anchor	Hammer-drilling with hollow drill bit ³⁾	Diamond coring (dry)	Brush HIT-RB	Air nozzle HIT-DL	Extension for air nozzle	Piston plug HIT-SZ	Extension for piston plug
								-
Size	d ₀ [mm]	d ₀ [mm]	Size	Size	[-]	Size	[-]	l _{v,max} ⁴⁾ [mm]
φ 8	10	-	No cleaning required.			-	HIT-VL 9/1,0	250
	12	-				12		1000
φ 10	12	-				12	1000	
	14	-				14	1000	
φ 12	14	-				14	1000	
φ 12 / HZA(-R) M12	16	-				16	1000	
								13
φ 14	18	-				18	1000	
φ 16 / HZA(-R) M16	20	-				20	1000	
								18
φ 19	25	-				25	1000	
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-				25	1000	
								22
φ 24	30	-				30	1000	
	32	-				32	1000	
	-	35				35	2400	
φ 25 / HZA(-R) M24	30	-				30	1000	
	32	-				32	1000	
	-	35				35	2500	
φ 26	35	35				35	1000 ²⁾ / 2600	
φ 28 / HZA M27	35	35				35	1000 ²⁾ / 2800	
								29
φ 29	37 ⁵⁾	-				37	1000	
	-	35				35	3000	
φ 30	37 ⁵⁾	-				37	1000	
	-	35				40	1000 ²⁾ / 3200	
φ 32	40 ⁵⁾	40				42	3200	
	-	42				45	1000 ²⁾ / 3200	
φ 34	45 ⁵⁾	45	45	3200				
	45 ⁵⁾	47	47	3200				
φ 36	45 ⁵⁾	47	47	3200				
φ 40	-	52	52	3200				

¹⁾ Assemble extension HIT-VL 16/0,7 with coupler HIT-VL K for deeper drilleholes.

²⁾ Maximum embedment depth for use with Hilti Hollow drill bit TE-CD / TE-YD

³⁾ With vacuum cleaner Hilti VC 4X/10/20/40/60 (automatic filter cleaning activated, eco-mode off) or vacuum cleaner providing equivalent cleaning performance in combination with the specified Hilti hollow drill bit TE-CD or TE-YD.

⁴⁾ For HZA(-R) l_{e,ges,max} instead of l_{v,max}.

⁵⁾ For Hilti hollow drill bit TE-YD size 37 or larger, vacuum cleaner Hilti VC 60-X (automatic filter cleaning activated) or vacuum cleaner providing equivalent cleaning performance in combination with the specified Hilti hollow drill bit TE-YD has to be used.

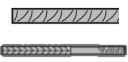
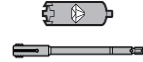





Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use

Parameters of drilling, cleaning and setting tools, hammer drilling with hollow drill bit and Diamond coring, dry

Annex B9

Table B9: Parameters of drilling, cleaning and setting tools, diamond coring with roughening

Elements	Drill and clean				Installation		
	Diamond coring with roughening (RT)	Brush HIT-RB	Air nozzle HIT-DL	Extension for air nozzle	Piston plug HIT-SZ	Extension for piston plug	Maximum embedment depth
							-
Size	d ₀ [mm]	Size	Size	[-]	Size	[-]	l _{v,max} ³⁾ [mm]
φ 14	18	18	18	HIT-DL 10/0,8 or HIT-DL V10/1	18	HIT-VL 11/1,0	1400 / 900 ²⁾
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	20	HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	1600 / 1000 ²⁾
φ 18	22	22	22		22		1800 / 1200 ²⁾
φ 19	25	25	25		25		1900 / 1200 ²⁾
φ 20 / HZA(-R) M20	25	25	25		25		2000 / 1300 ²⁾
φ 22	28	28	28		28		2200 / 1400 ²⁾
φ 24	30	30	30		30		500
	32	32	32		32		2400 / 1600 ²⁾
φ 25 / HZA(-R) M24	30	30	30		30		500
	32	32	32		32		2500 / 1600 ²⁾
φ 26	35	35	32		35		2600 / 1800 ²⁾
φ 28 / HZA M27	35	35	32	35	2800 / 1800 ²⁾		

¹⁾ Assemble extension HIT-VL 16/0,7 with coupler HIT-VL K for deeper boreholes.

²⁾ Maximum embedment depth for use with Hilti Roughening tool TE-YRT

³⁾ For HZA(-R) l_{e,ges,max} instead of l_{v,max}.





Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use

Parameters of drilling, cleaning and setting tools, diamond coring, wet and diamond coring with roughening

Annex B10

Table B10: Cleaning alternatives for hammer drilling

<p>Automatic Cleaning (AC): Cleaning is performed during drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD including vacuum cleaner.</p>	
<p>Compressed Air Cleaning (CAC): air nozzle with an orifice opening of minimum 3,5 mm in diameter. + brush HIT-RB</p>	
<p>Manual Cleaning (MC): Hilti hand pump + brush HIT-RB for cleaning of drill holes with diameters $d_0 \leq 20$ mm and drill hole depths $h_0 \leq 10 \cdot d$.</p>	
<p>Compressed Air without brushing (C): air nozzle with an orifice opening of minimum 3,5 mm in diameter. for cleaning of drill holes with diameters $d_0 \leq 32$ mm.</p>	

<p>Injection system Hilti HIT-RE 500 V3</p>	<p>Annex B11</p>
<p>Intended Use Parameters of cleaning and setting tools Cleaning alternatives</p>	

Installation instruction

Safety Regulations:



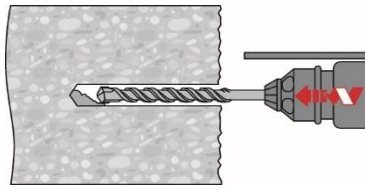
Review the Material Safety Data Sheet (MSDS) before use for proper and safe handling!
 Wear well-fitting protective goggles and protective gloves when working with Hilti HIT-RE 500 V3.
 Important: Observe the installation instruction provided with each foil pack.

Hole drilling

Before drilling remove carbonized concrete and clean contact areas (see Annex B1).

In case of aborted drill hole the drill hole shall be filled with mortar.

a) Hammer drilling

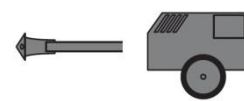


Drill hole to the required embedment depth with a hammer drill set in rotation-hammer mode or a compressed air drill using an appropriately sized carbide drill bit.

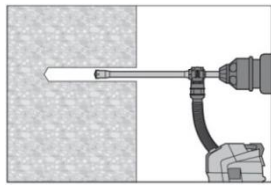
Hammer drill (HD)



Compressed air drill (CA)

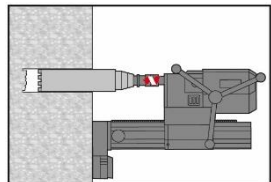


b) Hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD



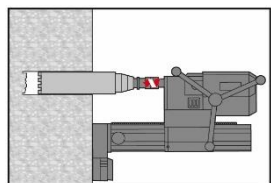
Drill hole to the required embedment depth with an appropriately sized Hilti TE-CD or TE-YD hollow drill bit with vacuum attachment following the requirements given in Table B8. This drilling system removes the dust and cleans the drill hole during drilling when used in accordance with the user's manual. After drilling is completed, proceed to the "injection preparation" step in the installation instruction.

c) Diamond coring (dry)



Diamond coring is permissible when suitable diamond core drilling machines and the corresponding core bits are used.

d) Diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT

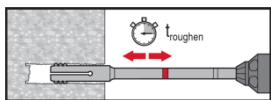


Diamond coring is permissible when suitable diamond core drilling machines and the corresponding core bits are used.

For the use in combination with Hilti roughening tool TE-YRT see parameters in Table B5.

Before roughening water needs to be removed from the drillhole. Check usability of the roughening tool with the wear gauge RTG.

Roughen the drillhole over the whole length to the required lv.

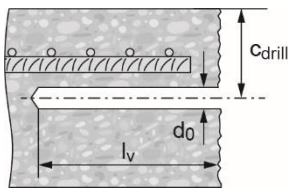


Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use
 Installation instruction

Annex B12

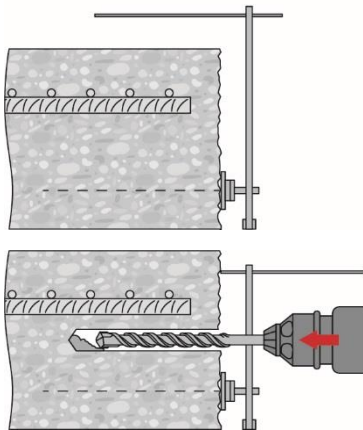
Splicing applications



Measure and control concrete cover c .
 $C_{drill} = c + d_0/2$.
 Drill parallel to surface edge and to existing rebar.
 Where applicable use Hilti drilling aid HIT-BH.

Drilling aid

For holes $l_v > 20$ cm use drilling aid.



Ensure that the drill hole is parallel to the existing rebar.
 Three different options can be considered:

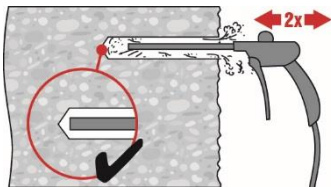
- Hilti drilling aid HIT-BH
- Lath or spirit level
- Visual check

Drill hole cleaning

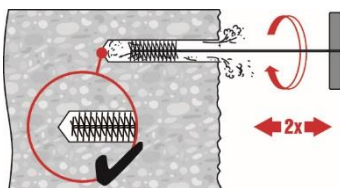
Just before setting the bar the drill hole must be free of dust and debris.
 Inadequate hole cleaning = poor load values.

Compressed Air Cleaning (CAC) for hammer drilled holes

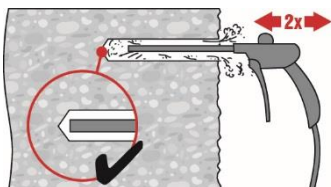
For all drill hole diameters d_0 and all drill hole depths $h_0 \leq 20 \cdot \phi$.



Blow 2 times from the back of the hole (if needed with nozzle extension) over the whole length with oil-free compressed air (min. 6 bar at 6 m³/h) until return air stream is free of noticeable dust.



Brush 2 times with the specified brush (see Table B7) by inserting the steel brush Hilti HIT-RB to the back of the hole (if needed with extension) in a twisting motion and removing it.
 The brush must produce natural resistance as it enters the drill hole (brush $\varnothing \geq$ drill hole \varnothing) - if not the brush is too small and must be replaced with the proper brush diameter.



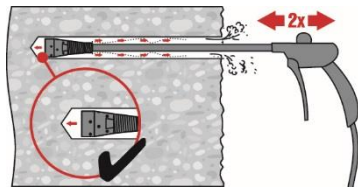
Blow again with compressed air 2 times until return air stream is free of noticeable dust.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

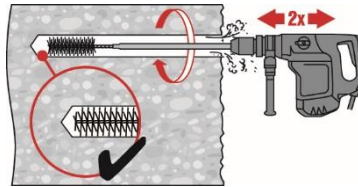
Intended Use
 Installation instruction

Annex B13

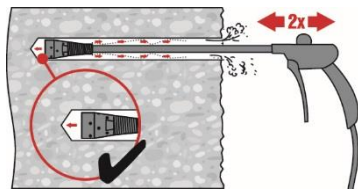
Compressed Air Cleaning For drill holes deeper than 250 mm (for ϕ 8 to ϕ 12) or deeper than (CAC) for hammer drilled holes $20 \cdot \phi$ (for $\phi > 12$ mm)



Use the appropriate air nozzle Hilti HIT-DL (Table B7).
 Blow 2 times from the back of the hole over the whole length with oil-free compressed air until return air stream is free of noticeable dust.
 Safety tip:
 Do not inhale concrete dust.



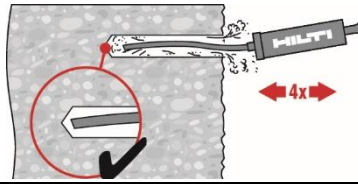
Screw the round steel brush HIT-RB in one end of the brush extension(s) HIT-RBS, so that the overall length of the brush is sufficient to reach the base of the drill hole. Attach the other end of the extension to the TE-C/TE-Y chuck.
 Safety tip:
 Start machine brushing operation slowly.
 Start brushing operation once the brush is inserted in the drillhole.



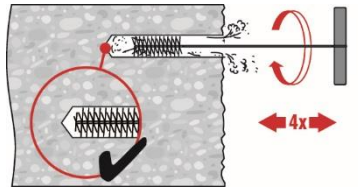
Use the appropriate air nozzle Hilti HIT-DL (Table B7).
 Blow 2 times from the back of the hole over the whole length with oil-free compressed air until return air stream is free of noticeable dust.
 Safety tip:
 Do not inhale concrete dust.
 Use of the dust collector Hilti HIT-DRS is recommended.

Manual Cleaning (MC)
 for hammer drilled holes

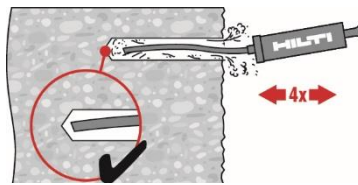
For drill hole diameters $d_0 \leq 20$ mm and all drill hole depths $h_0 \leq 10 \cdot \phi$.



The Hilti hand pump may be used for blowing out drill holes up to diameters $d_0 \leq 20$ mm and drill hole depths $h_0 \leq 10 \cdot \phi$.
 Blow out at least 4 times from the back of the drill hole until return air stream is free of noticeable dust.



Brush 4 times with the specified brush (Table B7) by inserting the steel brush Hilti HIT-RB to the back of the hole (if needed with extension) in a twisting motion and removing it.
 The brush must produce natural resistance as it enters the drill hole (brush $\phi \geq$ drill hole ϕ) - if not the brush is too small and must be replaced with the proper brush diameter.



Blow again with the Hilti hand pump at least 4 times until return air stream is free of noticeable dust.

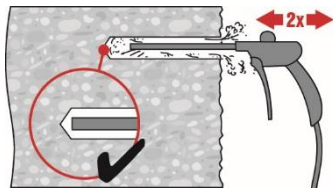
Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use .
 Installation instruction

Annex B14

Compressed Air without brushing for hammer drilled holes

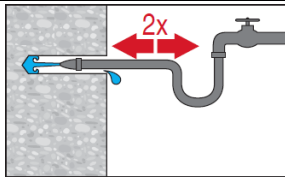
For drill hole diameters $d_0 \leq 32$ mm



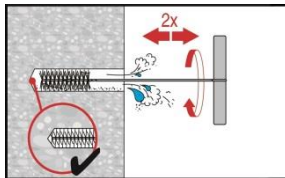
Blow 2 times from the back of the hole (if needed with nozzle extension) over the whole length with oil-free compressed air (min. 6 bar at 6 m³/h) until return air stream is free of noticeable dust.

Cleaning of diamond cored holes with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT:

For all drill hole diameters d_0 and all drill hole depths h_0 .

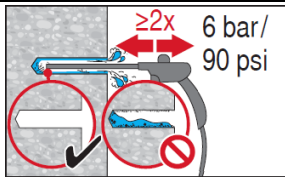


Flush 2 times by inserting a water hose (water-line pressure) to the back of the hole until water runs clear.



Brush 2 times with the specified brush (Table B9) by inserting the steel brush Hilti HIT-RB to the back of the hole (if needed with extension) in a twisting motion and removing it.

The brush must produce natural resistance as it enters the drill hole (brush $\varnothing \geq$ drill hole \varnothing) - if not the brush is too small and must be replaced with the proper brush diameter.



Blow 2 times from the back of the hole (if needed with nozzle extension) over the whole length with oil-free compressed air (min. 6 bar at 6 m³/h) until return air stream is free of noticeable dust and water.

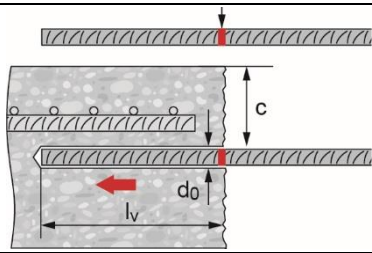
For drill hole diameters ≥ 32 mm the compressor has to supply a minimum air flow of 140 m³/h.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use
 Installation instruction

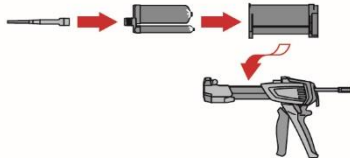
Annex B15

Rebar preparation

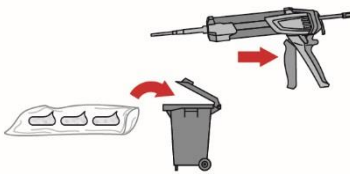


Before use, make sure the rebar is dry and free of oil or other residue.
 Mark the embedment depth on the rebar (e.g. with tape) → l_v .
 Insert rebar in drillhole to verify hole and setting depth l_v .

Injection preparation



Tightly attach Hilti mixing nozzle HIT-RE-M to foil pack manifold. Do not modify the mixing nozzle.
 Observe the instruction for use of the dispenser.
 Check foil pack holder for proper function. Insert foil pack into foil pack holder and put holder into dispenser.



The foil pack opens automatically as dispensing is initiated. Depending on the size of the foil pack an initial amount of adhesive has to be discarded. Discarded quantities are:

3 strokes	for 330 ml foil pack,
4 strokes	for 500 ml foil pack,
65 ml	for 1400 ml foil pack.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

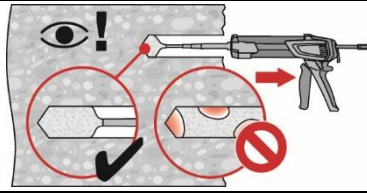
Intended Use
 Installation instruction

Annex B16

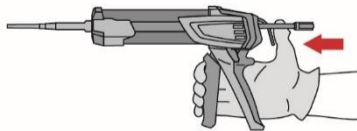
Inject adhesive

Inject adhesive from the back of the drill hole without forming air voids.

Injection method for drill hole depth ≤ 250 mm (without overhead applications)

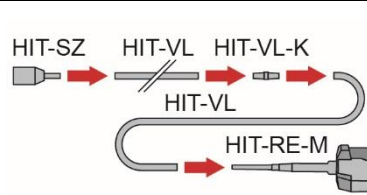


Inject the adhesive starting at the back of the hole, slowly withdrawing the mixer with each trigger pull. Fill approximately 2/3 of the drill hole to ensure that the annular gap between the anchor and the concrete is completely filled with adhesive along the embedment length.



After injection is completed, depressurize the dispenser by pressing the release trigger. This will prevent further adhesive discharge from the mixer.

Injection method for drill hole depth > 250 mm or overhead applications



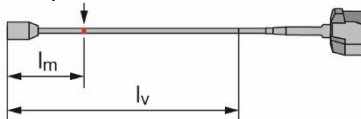
Assemble mixing nozzle HIT-RE-M, extension(s) and piston plug HIT-SZ (see Table B7, B8 or B9).

For combinations of several injection extensions use coupler HIT-VL-K.

A substitution of the injection extension for a plastic hose or a combination of both is permitted.

The combination of HIT-SZ piston plug with HIT-VL 16 pipe and then HIT-VL 16 tube support proper injection.

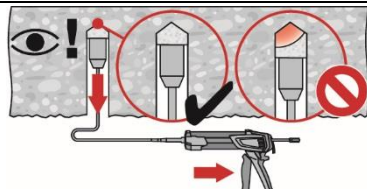
Required mortar level



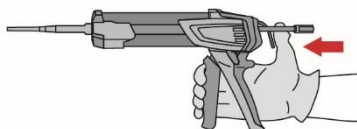
Mark the required mortar level l_m and embedment depth l_v with tape or marker on the injection extension.

Estimation: $l_m = 1/3 \cdot l_v$

Precise formula for optimum mortar volume: $l_m = l_v \cdot (1,2 \cdot (\phi^2 / d_0^2) - 0,2)$



For overhead installation the injection is only possible with the aid of extensions and piston plugs. Assemble HIT-RE-M mixer, extension(s) and appropriately sized piston plug (see Table B7, B8 or B9). Insert piston plug to back of the hole and inject adhesive. During injection the piston plug will be naturally extruded out of the drill hole by the adhesive pressure.



After injection is completed, depressurize the dispenser by pressing the release trigger. This will prevent further adhesive discharge from the mixer.

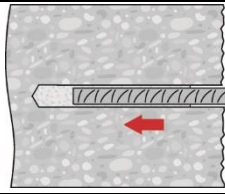
Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use
 Installation instruction

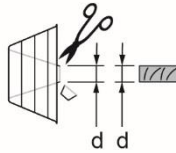
Annex B17

Setting the element

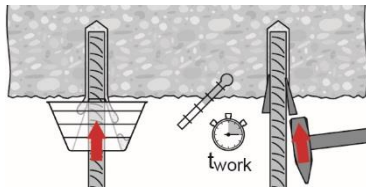
Before use, verify that the element is dry and free of oil and other contaminants.



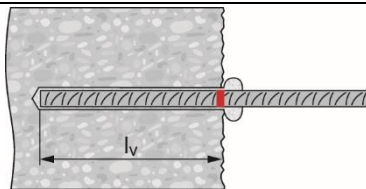
For easy installation insert the rebar into the drill hole while slowly twisting until the embedment mark is at the concrete surface level.



For overhead application:
 During insertion of the rebar mortar might flow out of the drill hole. For collection of the flowing mortar HIT-OHC may be used.

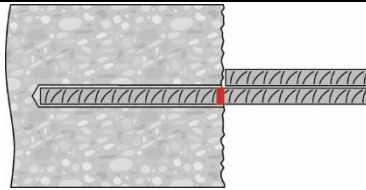


Support the rebar and secure it from falling until mortar has started to harden, e.g. using wedges HIT-OHW.

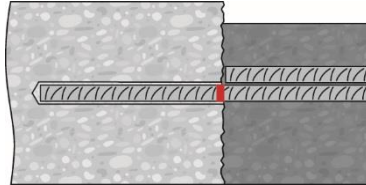


After installing the rebar the annular gap must be completely filled with mortar. Proper installation:

- desired anchoring embedment l_v is reached: embedment mark at concrete surface.
- excess mortar flows out of the drillhole after the rebar has been fully inserted until the embedment mark.



Observe the working time t_{work} (see Table B6), which varies according to temperature of base material. Minor adjustments to the rebar position may be performed during the working time.



Full load may be applied only after the curing time t_{cure} has elapsed (see Table B6).

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Intended Use
 Installation instruction

Annex B18

Essential characteristics under static and quasi-static loading

Minimum anchorage length, minimum lap length and design values of the bond strength for a working life of 120 years

The minimum anchorage length $l_{b,min}$ and the minimum lap length $l_{0,min}$ according to EN 1992-1-1 shall be multiplied by the amplification factor $\alpha_{lb,120y}$ given in Table C1.

The design bond resistance $f_{bd,PIR,120y}$ is given in Tables C3. It is obtained by multiplying the design bond resistance f_{bd} according to EN 1992-1-1 (Eq. 8.3) by the bond efficiency factor $k_{b,120y}$ according to Table C2.

Table C1: Amplification factor $\alpha_{lb,120y}$ for hammer drilling, hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, Compressed air drilling, and diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT

Bar diameter	Amplification factor $\alpha_{lb,120y}$ [-]								
	Concrete class								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 8 to ϕ 40	1,0								

Table C2: Bond efficiency factor $k_{b,120y}$ for hammer drilling, hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, compressed air drilling, diamond coring dry and diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT

Bar diameter	Bond efficiency factor $k_{b,120y}$ [-]								
	Concrete class								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 8 to ϕ 40	1,00								

Table C3: Design values of the bond resistance $f_{bd,PIR,120y}$ ¹⁾ for hammer drilling, hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, compressed air drilling, diamond coring dry and diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT

Bar diameter	Bond resistance $f_{bd,PIR,120y}$ [N/mm ²]								
	Concrete class								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 8 to ϕ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
ϕ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
ϕ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1
ϕ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	3,9

¹⁾ According to EN 1992-1-1 for good bond conditions. For all other bond conditions multiply the values by 0,7.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Annex C1

Performance

Essential characteristics under static and quasi-static loading

Essential characteristics under seismic loading

Minimum anchor length, minimum lap length and design values of the bond strength for a working life of 120 years

The minimum anchorage length $l_{b,min}$ and the minimum lap length $l_{0,min}$ according to EN 1992-1-1 shall be multiplied by the relevant amplification factor $\alpha_{l_b,120y}$ given in Table C1. The design bond strength $f_{bd,PIR,seis,120y}$ according to EN 1992-1-1 is given in Tables C5. It is obtained by multiplying the bond resistance f_{bd} according to EN 1992-1-1 by the bond efficiency factor $k_{b,seis,120y}$ according to Table C4.

The minimum concrete cover between the value according to Table B5 and $c_{min,seis} = 2 \phi$ applies.

Table C4: Seismic bond efficiency factor $k_{b,seis,120y}$ for hammer drilling, hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, compressed air drilling, diamond coring dry and diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT

Bar diameter	Bond efficiency factor $k_{b,seis,120y}$ [-]							
	Concrete class							
	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 10 to ϕ 40	1,00							

Table C5: Design values of the bond resistance $f_{bd,PIR,seis,120y}$ ¹⁾ for hammer drilling, hammer drilling with Hilti hollow drill bit TE-CD, TE-YD, compressed air drilling, diamond coring dry and diamond coring with roughening with Hilti roughening tool TE-YRT

Bar diameter	Bond resistance $f_{bd,PIR,seis,120y}$ [-]							
	Concrete class							
	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 10 to ϕ 32	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
ϕ 34	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
ϕ 36	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1
ϕ 40	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	3,9

¹⁾ According to EN 1992-1-1 for good bond conditions. For all other bond conditions multiply the values by 0,7.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Performance

Essential characteristics under seismic loading

Annex C2

Essential characteristics under fire exposure

Design value of the bond resistance $f_{bd,fi,120y}$ for a working life of 120 years under fire exposure for concrete classes C12/15 to C50/60 for all drilling methods:

The design values of the bond strength $f_{bd,fi}$ and $f_{bd,fi,100y}$ under fire exposure have to be calculated by the following equation:

$$f_{bd,fi,120y} = k_{b,fi,120y}(\theta) \cdot f_{bd,PIR,120y} \cdot \frac{Y_c}{Y_{M,fi}} \quad \text{for a working life of 120 years}$$

with $\theta \leq 305^\circ\text{C}$: $k_{b,fi,120y}(\theta) = \frac{651,24 \cdot \theta^{-1,115}}{f_{bd,PIR,120y} \cdot 4,3} \leq 1,0$ for a working life of 120 years

$\theta > 305^\circ\text{C}$: $k_{b,fi,120y}(\theta) = 0,0$

$f_{bd,fi,120y}$ Design value of the bond strength in case of fire in N/mm² for a working life of 120 years.

θ Temperature in °C in the mortar layer.

$k_{b,fi,120y}(\theta)$ Reduction factor under fire exposure for a working life of 120 years.

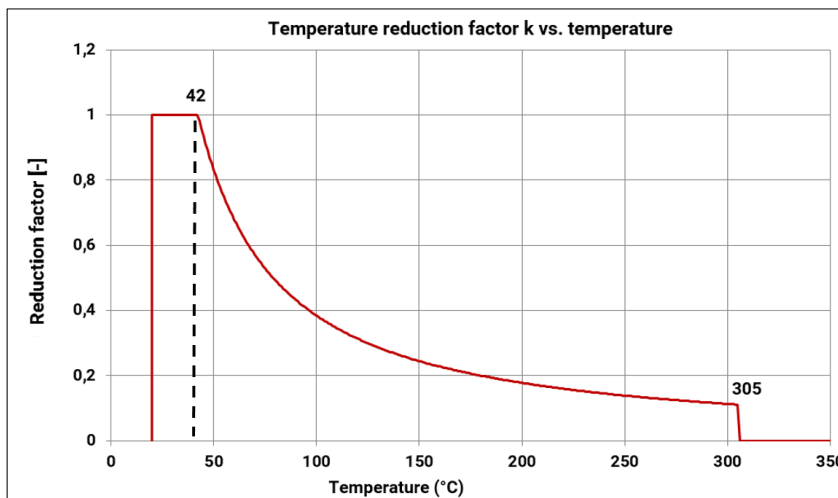
$f_{bd,PIR,120y}$ Design value of the bond strength in N/mm² in cold condition according to Table C3 considering the concrete classes, the rebar diameter, the drilling method and the bond conditions according to EN 1992-1-1 for a working life of 120 years.

Y_c Partial factor according to EN 1992-1-1.

$Y_{M,fi}$ Partial factor according to EN 1992-1-2.

For evidence under fire exposure the anchorage length shall be calculated according to EN 1992-1-1 Equation 8.3 using the temperature-dependent bond resistance $f_{bd,fi}$.

Figure C1: Example graph of temperature reduction factor $k_{b,fi}(\theta)$ for concrete classes C20/25 for good bond conditions:



Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Performance
 Essential characteristics under fire exposure

Annex C3

Evaluation Technique Européenne

ETA-25/0449
du 17/07/2025

(Version originale en langue française)

Partie générale

Nom commercial
Trade name

Système d'injection Hilti HIT-RE 500 V3 pour scellement d'armatures rapportées ,conçu pour une durée de vie de 120 ans.

Famille de produit
Product family

Scellement d'armatures rapportées, diamètres 8 à 40mm, avec Système d'injection Hilti HIT-RE 500 V3, pour une durée de vie de 120 ans.

Post installed rebar connections diameter 8 to 40 mm made with Hilti HIT-RE 500 V3 injection mortar for a working life of 120 years

Titulaire
Manufacturer

Hilti Corporation
Feldkircherstrasse 100
FL-9494 Schaan
Principality of Liechtenstein

Usine de fabrication
Manufacturing plants

Usines Hilti

Cette évaluation contient:
This Assessment contains

30 pages incluant 27 annexes qui font partie intégrante de cette évaluation
30 pages including 27 annexes which form an integral part of this assessment

Base de l'ETE
Basis of ETA

EAD 330087-02-0601-v01

Cette évaluation remplace:
This Assessment replaces

-
-

Partie spécifique

1 Description technique du produit

Le système à injection Hilti HIT-RE 500 V3 est utilisé pour la connexion, par ancrage ou par recouvrement de joint, de barres d'armatures dans des structures existantes réalisées en béton non carbonaté de résistance C12/15 à C50/60. La conception de ces ancrages à barres d'armatures rapportées est réalisée conformément aux normes EN 1992-1-1 et EN 1992-1-2 pour les charges statiques, et à la norme EN 1998-1 pour les charges sismiques..

Cet ATE couvre les ancrages réalisés à l'aide de la résine Hilti HIT-RE 500 V3 et des tiges de traction Hilti HZA de diamètre M12 à M27 ou HZA-R sizes M12 à M24 ou des barres d'armatures droites de diamètre de 8 à 40 mm ayant des propriétés conformes à l'annexe C de l'EN 1992-1-1 et à l'EN 10080 . Les barres d'armatures de classe B ou C sont recommandées. Les illustrations et descriptions du produit sont données dans les annexes A.

2 Définition de l'usage prévu

Les performances données en section 3 sont valables si la cheville est utilisée en conformité avec les spécifications et conditions données en Annexes B

Les dispositions prises dans la présente Evaluation Technique Européen reposent sur l'hypothèse que la durée de vie estimée de la cheville pour l'utilisation prévue est de 120 ans. Les indications relatives à la durée de vie ne peuvent pas être interprétées comme une garantie donnée par le fabricant, mais ne doivent être considérées que comme un moyen pour choisir les chevilles qui conviennent à la durée de vie économiquement raisonnable attendue des ouvrages.

3 Performance du produit

3.1 Résistance mécanique et stabilité (BWR 1)

Caractéristique essentielle	Performance
Résistance caractéristique sous chargement statique et quasi statique	Voir Annexe C1
Résistance caractéristique sous chargement sismique	Voir Annexe C2

3.2 Sécurité en cas d'incendie (BWR 2)

Caractéristique essentielle	Performance
Réaction au feu	Les chevilles satisfont aux exigences de la classe A1
Résistance au feu	Voir Annexe C3

3.3 Hygiène, santé et environnement (BWR 3)

En ce qui concerne les substances dangereuses contenues dans la présente Evaluation Technique Européen, il peut y avoir des exigences applicables aux produits relevant de son domaine d'emploi (exemple: transposition de la législation européenne et des dispositions législatives, réglementaires et nationales).

3.4 Sécurité d'utilisation (BWR 4)

Pour les exigences essentielles de Sécurité d'utilisation les mêmes critères que ceux mentionnés dans les exigences essentielles Résistance mécanique et stabilité sont applicables.

3.5 Protection contre le bruit (BWR 5)

Non applicable

3.6 Economie d'énergie et isolation thermique (BWR 6)

Non applicable

3.7 Utilisation durable des ressources naturelles (BWR 7)

Pour l'utilisation durable des ressources naturelles aucune performance a été déterminée pour ce produit.

3.8 Aspects généraux relatifs à l'aptitude à l'emploi

La durabilité et l'aptitude à l'usage ne sont assurées que si les spécifications pour l'usage prévu conformément à l'annexe B 1 sont maintenus.

4 Evaluation et vérification de la constance des performances (EVCP)

Conformément à la décision 96/582/EC de la Commission Européenne¹, tel que amendée, le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (Voir Annexe V du règlement n° 305/2011 du parlement Européen) donné dans le tableau suivant s'applique.

Produit	Usage prévu	Niveau ou classe	Système
Ancrages métalliques pour le béton	Pour fixer et / ou soutenir les éléments structurels en béton ou les éléments lourds comme l'habillage et les plafonds suspendus	—	1

5 Données techniques nécessaires pour la mise en place d'un système Evaluation et de vérification de la constance des performances (EVCP)

Les données techniques nécessaires à la mise en œuvre du système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (EVCP) sont fixées dans le plan de contrôle déposé au Centre Scientifique et Technique du Bâtiment.

The Les normes suivantes sont mentionnées dans la présente Évaluation Technique Européenne:

- EN 1992-1-1:2004 + AC:2010 Eurocode 2: Design of concrete structures - Part 1-1: General rules and rules for buildings
- EN 1992-1-2:2004 + AC:2008 Eurocode 2: Design of concrete structures - Part 1-2: General rules – Structural fire design
- EN 1992-4:2018 Eurocode 2: Design of concrete structures – Part 4: Design of fastenings for use in concrete
- EN 1993-1-4:2006 + A1:2015 Eurocode 3: Design of steel structures, Part 1-4: General rules – Supplementary rules for stainless steels
- EN 1998-1:2004 + A1:2013 Eurocode 8: Design of structures for earthquake resistance - Part 1: General rules, seismic actions and rules for buildings
- EN 10088-1:2014 Stainless steels – Part 1: List of stainless steels
- EN 206:2013 + A2:2021 Concrete: Specification, performance, production and conformity

Le fabricant doit, sur la base d'un contrat, impliquer un organisme notifié pour les tâches visant la délivrance du certificat de conformité CE dans le domaine des fixations, basé sur ce plan de contrôle.

Délivré à Marne La Vallée le 17/07/2025 par

Loïc Payet

Responsable de division Structure, Maçonnerie et Partition



Loïc PAYET

¹ Journal officiel des communautés Européennes L 254 du 08.10.1996

Conditions d'installation

Figure A1 :

Recouvrement d'armatures pour la liaison de dalles et poutres.

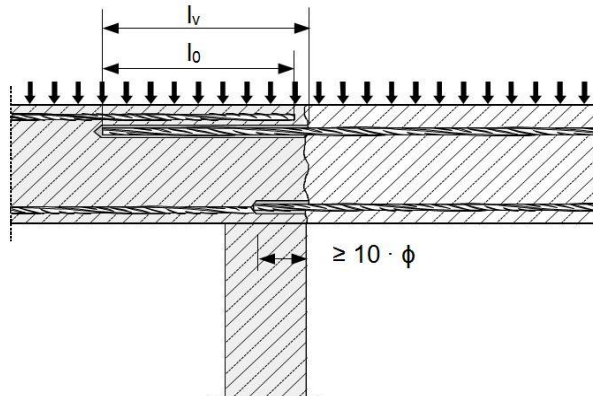


Figure A2 :

Recouvrement d'armatures pour la liaison d'un poteau ou d'un mur sur une fondation avec armatures en traction.

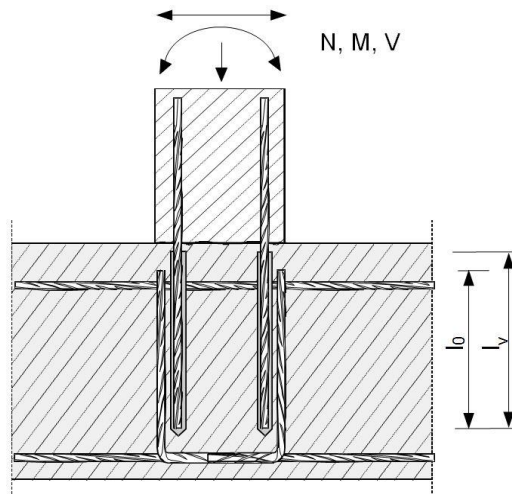
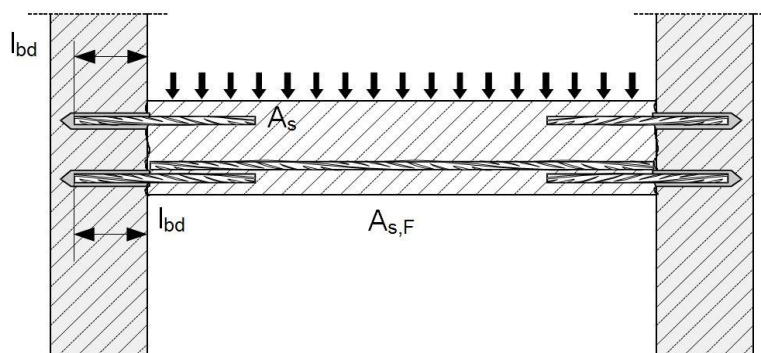


Figure A3 :

Ancrage direct d'armatures en extrémité de dalles ou poutres, simplement appuyé.



Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe A1

Description du produit

Vues d'installation et exemples d'utilisation des armatures.

Figure A4 :

Ancrage direct d'armatures pour élément principalement en compression. Les armatures subissent une contrainte en compression.

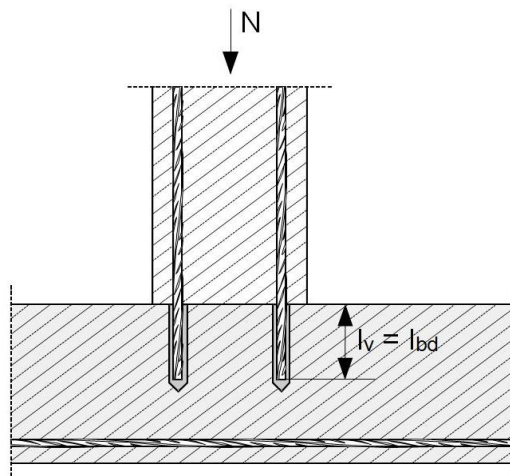
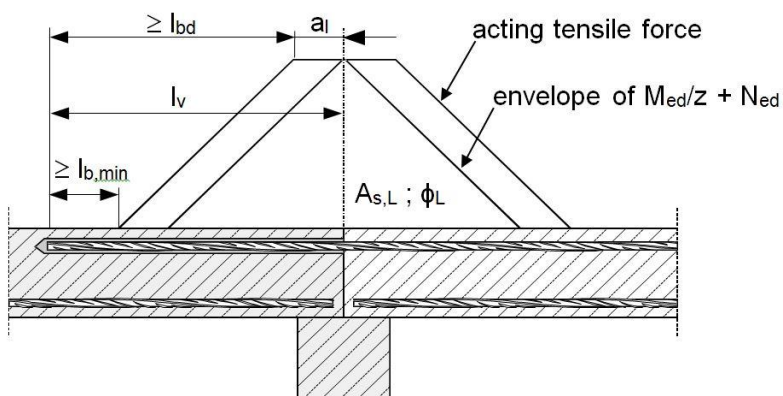


Figure A5 :

Ancrage direct d'armatures pour reprendre les efforts de traction dans les éléments en flexion.



Remarque relative aux figures A1 à A5 :

- Dans les figures il n'y a pas de renforcement transversaux d'affichés, ces renforcements transversaux requis par l'EN 1992-1-1 ou EN 1998-1 devrait être présents
- Le transfert de l'effort de cisaillement entre le béton existant et le béton rapport doit être dimensionné selon l'EN 1992-1-1 ou EN 1998-1.
- Préparation de la surface de contact selon l'annexe B2.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe A2

Description du produit

Vues d'installation et exemples d'utilisation des armatures.

Figure A6 :
Recouvrement d'armatures pour la liaison d'une colonne en flexion sur fondation

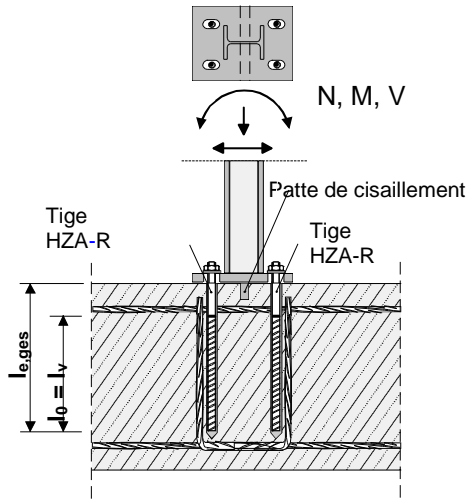


Figure A7 :
Recouvrement d'armatures pour la fixation de poteau

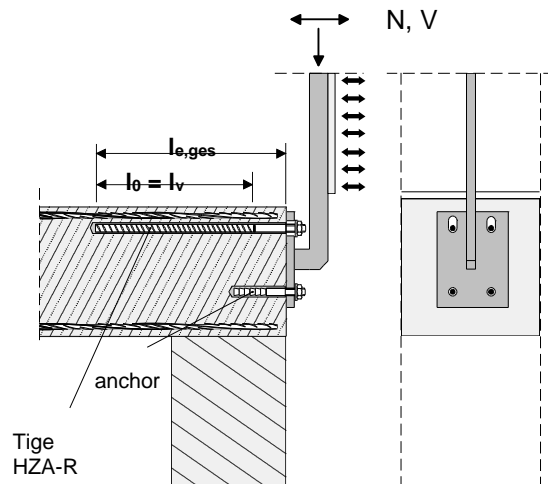
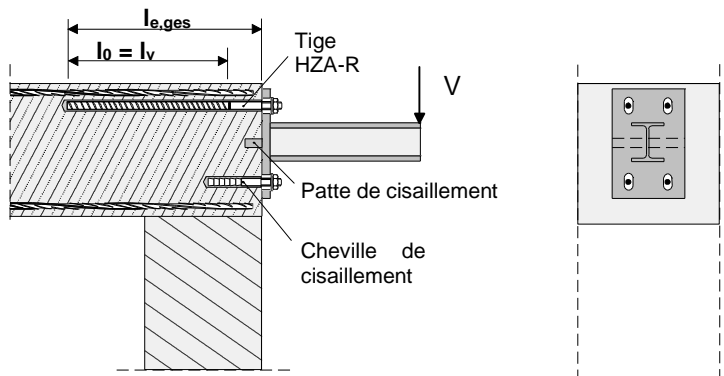


Figure A8 :
Recouvrement d'armatures pour la fixation de consoles



Remarque pour Figure A6 à Figure A8 :

Le renforcement transversal n'est pas indiqué dans les figures. Le renforcement transversal requis par EN 1992-1-1 doit être présent.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe A3

Description du produit

Vues d'installation et exemples d'utilisation des HZA et HZA-R.

Description du produit: Mortier d'injection et éléments en acier

Mortier d'injection Hilti HIT-RE 500 V3: Résine époxy avec agrégats
330 ml, 500 ml et 1400 ml

Marquage:
HILTI HIT
Nom du produit
Ligne de production et date
Date de péremption mm/yyyy

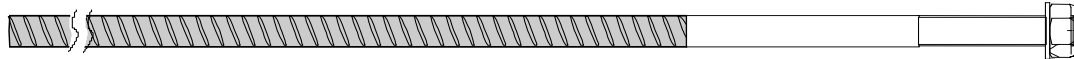


Nom du produit: "Hilti HIT-RE 500 V3"

Buse mélangeuse Hilti HIT-RE-M



Eléments en acier



Cheville Hilti en traction HZA: M12 à M27

Cheville Hilti en traction HZA-R: M12 à M24



Barre d'armature nervurée (rebar): ϕ 8 à ϕ 40

- Matériaux et propriétés mécanique selon le tableau A1. .
- Valeur minimum de la surface des nervures f_R selon l'EN 1992-1-1.
- Hauteur des nervures de la barre h_{rib} doit être comprises dans la plage:
 $0,05 \cdot \phi \leq h_{rib} \leq 0,07 \cdot \phi$
- Le diamètre maximum de la barre nervures comprises doit être:
 $\phi + 2 \cdot 0,07 \cdot \phi = 1,14 \cdot \phi$
(ϕ : Diamètre nominal de la barre; h_{rib} : Hauteur des nervures de la barre)

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe A4

Description du produit

Mortier d'injection / Buse mélangeuse / Eléments en acier.

Table A1 : Matériaux

Designation	Materiau
Barre d'armature (rebar)	
Barres d'armature EN 1992-1-1 et et AC:2010, Annex C	Barres et fils redressés de Classe de résistance B ou C avec f_{yk} et k conforme au NDP ou NCL de l'EN 1992-1-1/NA:2013 $f_{uk} = f_{tk} = k \cdot f_{yk}$
Parties métalliques en acier zingué	
Cheville Hilti en traction HZA	Acier lisse avec partie filetée: Acier électro-zingué $\geq 5 \mu\text{m}$ Rebar: $f_{yk} = 500 \text{ N/mm}^2$ Barre de classe B conformément NDP ou NCL de EN 1992-1-1/NA:2013
Rondelle	Acier électro-zingué $\geq 5 \mu\text{m}$, version galvanisée à chaud $\geq 50 \mu\text{m}$
Ecrou	Classe de Résistance de l'acier équivalente ou supérieure à la Résistance de la tige filetée. Acier électro-zingué $\geq 5 \mu\text{m}$, version galvanisée à chaud $\geq 50 \mu\text{m}$
Parties métalliques en acier inoxydable Classe de corrosion III selon EN 1993-1-4	
Cheville Hilti en traction HZA-R	Acier lisse avec partie filetée: Acier inoxydable selon EN 10088-1. Rebar: $f_{yk} = 500 \text{ N/mm}^2$ Barre de classe B selon NDP ou NCL de EN 1992-1-1/NA:2013
Rondelle	Acier inoxydable selon EN 10088-1
Ecrou	Classe de Résistance de l'acier équivalente ou supérieure à la résistance de la tige filetée. Acier inoxydable selon EN 10088-1:2014

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe A5

Description du produit
Matériaux

Précisions sur l'emploi prévu

Ancrages soumis à:

- Chargement statique et quasi-statique: rebar ϕ 8 to ϕ 40, HZA M12 to M27 and HZA-R M12 to M24.
- Chargement sismique: rebar ϕ 8 to ϕ 40.
- Exposition au feu: rebar ϕ 8 to ϕ 40, HZA M12 to M27 and HZA-R M12 to M24.

Matériau support:

- Béton armé ou non armé de masse volumique courante, conforme au document EN 206.
- Béton de classes de résistance C12/15 à C50/60 conformément à l'EN 206 pour les charges statiques et quasi-statiques ainsi que sous exposition au feu.
- Béton de classes de résistance C16/20 à C50/60 conformément EN 206 pour les charges sismiques.
- La quantité autorisée de chlorure dans du béton est limitée à 0,40% (Cl 0,40) de la quantité de ciment selon l'EN 206-1 .
- Béton non carbonaté.

Note: Dans le cas où la structure existante en béton présente une surface carbonatée, la couche carbonatée doit être enlevée autour de l'armature rapportée sur une zone d'un diamètre $d_s + 60$ mm avant l'installation de la nouvelle armature. L'épaisseur de la couche de béton à enlever doit au moins correspondre à l'enrobage de béton minimum conformément à l'EN 1992-1-1. Ces précautions peuvent être négligées si les éléments de l'ouvrage sont neufs et non carbonatés et si les éléments de l'ouvrage sont en conditions d'ambiance sèche.

Température des matériaux supports

- **A l'installation**
-5 °C à +40 °C
- **En service**
-40 °C à +55 °C (température max. à long terme +43 °C et température max à court terme +55 °C)

Conditions d'utilisation pour HZA(-R) (conditions environnementales) :

- Structures soumises à des conditions internes sèches (tous matériaux).
- Pour toutes les autres conditions selon EN 1993-1-4, correspondant aux classes de résistance à la corrosion de l'annexe A6, tableau A1 (acier inoxydables).

Conception:

- Les ancrages sont calculés sous la responsabilité d'un ingénieur expérimenté en ancrages et en ouvrages en béton.
- Des notes de calcul vérifiables et des plans sont élaborés en tenant compte des efforts à transmettre.
- Calcul des armatures sous chargement statique ou quasi-statique conformément à l'EN 1992-1-1 et sous action sismique conformément à l'EN 1998-1.
- Calcul de la partie d'ancrage Hilti Tension intégrée dans le béton sous chargement statique ou quasi-statique conformément à l'EN 1992-1-1.
- Calcul de la partie d'ancrage Hilti Tension dépassant la surface du béton pour rupture de l'acier sous charge de traction statique ou quasi-statique conformément à l'EN 1992-4.
- Calcul sous exposition au feu conformément à l'EN 1992-1-2 et, pour l'ancrage Hilti Tension, également conformément à l'EN 1992-4, annexe D.
- La position réelle des armatures dans la structure existante doit être déterminée sur la base de la documentation de construction et prise en compte lors du calcul.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B1

Emploi prévu
Specifications.

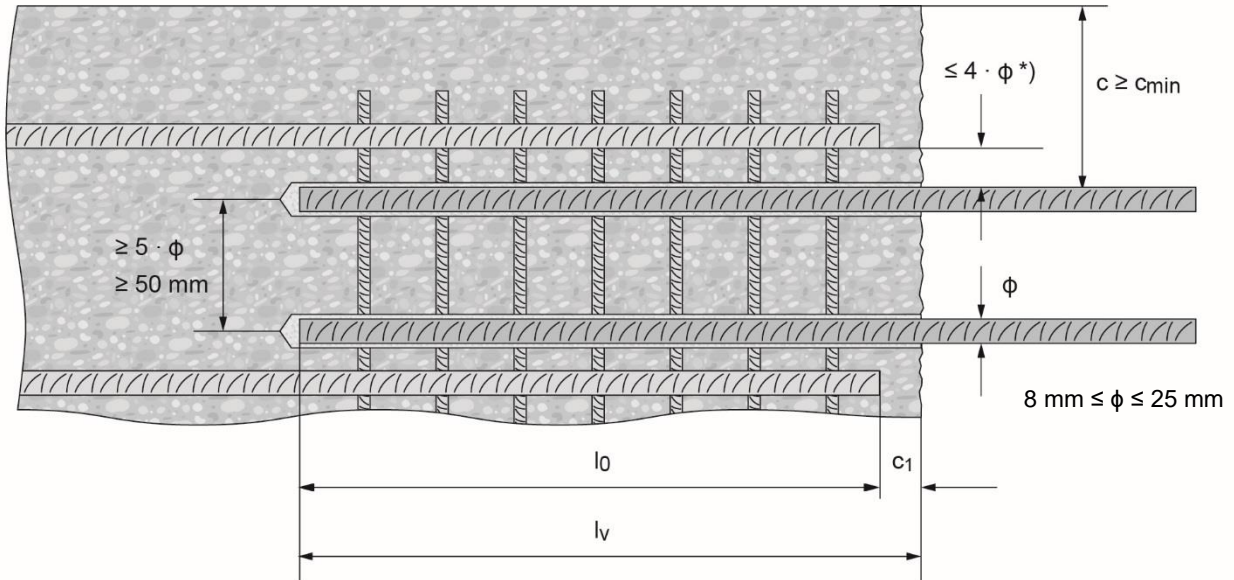
Installation :

- Catégorie d'utilisation: Béton sec ou humide (sauf béton immergé).
- Techniques de perçage :
 - Rotation-percussion (HD),
 - Rotation-percussion avec Hilti Hollow Drill Bit TE-CD, TE-YD,
 - Perçage par air comprimé,
 - Carottage diamant (sec),
 - Carottage diamant (humide) avec une abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YR.
- Application au plafond permise.
- Installation réalisée par du personnel qualifié et sous la supervision de la personne responsable des questions techniques sur le chantier.
- Vérifier la position des barres de renforcement existantes (Si cette position n'est pas connue, elle devrait être déterminée par l'utilisation d'un détecteur adapté à cet usage et à partir de la documentation de la construction et ensuite repérées sur la partie de la construction pour les joints de recouvrement.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3**Annexe B1****Emploi prévu**
Specifications.

Figure B1 : Règles générales de conception des barres post scellées

- Seules des forces de traction dans la direction de la barre peuvent être transmises
- La transmission des forces de cisaillement entre le béton neuf et la structure existante doit être calculée selon l'EN 1992-1-1.
- Les joints pour le bétonnage doivent être rendus rugueux jusqu'à ce que les agrégats soient saillants.



*) Si l'espacement dans la zone de recouvrement des barres est supérieur à $4 \cdot \phi$, alors la longueur de recouvrement doit être augmentée de la différence entre l'espacement réel et $4 \cdot \phi$.

- c enrobage de la barre rapportée
- c_1 enrobage en sous face de la barre existante scellée
- c_{min} enrobage minimum selon tableau B3 et l'EN 1992-1-1
- ϕ diamètre de la barre rapportée
- l_0 longueur de recouvrement, conformément à l'EN 1992-1-1 pour les charges statiques et à l'EN 1998-1, chapitre 5.6.3 pour les charges sismiques.
- l_v profondeur d'ancrage effective, $\geq l_0 + c_1$
- d_0 diamètre nominal de la mèche

Systeme à injection Hilti HIT-RE 500 V3

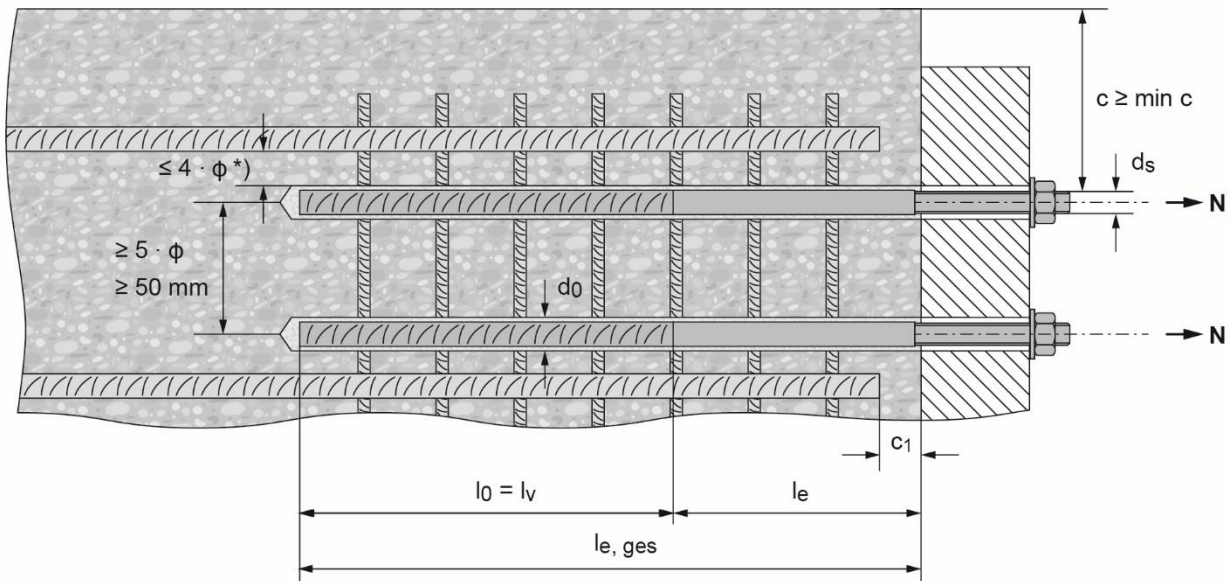
Annexe B2

Usage prévu

Règles générales de conception des barres d'armatures rapportées

Figure B1 : Règles générales de conception des tiges en traction hilti HZA / HZA-R

- Seules des forces de traction dans la direction de HZA / HZA-R peuvent être transmises
- Les efforts de traction doivent être transmis à l'armature de la structure existante par un recouvrement.
- La longueur de la tige lisse scellée ne peut pas être prise en compte comme zone d'ancrage.
- Le transfert des efforts de cisaillement doit être assuré par des dispositifs complémentaires appropriés, par exemple des bossages d'appui ou des ancrages disposant d'une Évaluation Technique Européenne (ETE).
- Dans la platine d'ancrage, les trous destinés à la tige de traction Hilti doivent être réalisés sous forme de trous oblongs, avec leur axe orienté dans la direction de l'effort de cisaillement.



*) Si l'espacement dans la zone de recouvrement des barres est supérieur à $4 \cdot \phi$, alors la longueur de recouvrement doit être augmentée de la différence entre l'espacement réel et $4 \cdot \phi$.

- c enrobage de la barre rapportée
- c₁ enrobage en sous face de la barre existante scellée
- c_{min} enrobage minimum selon tableau B3 et l'EN 1992-1-1
- φ diamètre de la barre rapportée
- l₀ longueur de recouvrement, conformément à l'EN 1992-1-1 pour les charges statiques et à l'EN 1998-1, chapitre 5.6.3 pour les charges sismiques.
- l_v profondeur d'ancrage effective, $\geq l_0 + c_1$
- d₀ diamètre nominal de la mèche

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B2

Usage prévu

Règles générales de conception des barres d'armatures rapportées

Tableau B1 : Dimensions pour cheville Hilti en traction HZA-R

Cheville Hilti en traction HZA-R			M12	M16	M20	M24
Diamètre de la barre	ϕ	[mm]	12	16	20	25
Profondeur d'ancrage nominale et profondeur de perçage	$l_{e,ges}$	[mm]	170 to 800	180 to 1300	190 to 1300	200 to 1300
Profondeur d'ancrage effective ($l_v = l_{e,ges} - l_e$)	l_v	[mm]	$l_{e,ges} - 100$			
Longueur de la partie lisse	l_e	[mm]	100			
Diametre nominal du foret	d_o	[mm]	16	20	25	32
Diamètre du trou de passage dans la pièce à fixer ¹⁾	d_f	[Nm]	14	18	22	26
Couple de serrage maximum	max. T_{inst}	[Nm]	40	80	150	200

1) Pour un diamètre du trou de passage dans la pièce à fixer plus important, voir "TR 029 section 1.1".

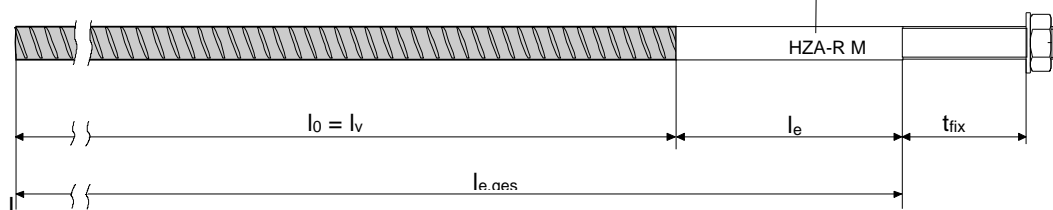
Tableau B2 : Dimensions pour cheville Hilti en traction HZA

Cheville Hilti en traction HZA			M12	M16	M20	M24	M27
Diamètre de la barre	ϕ	[mm]	12	16	20	25	28
Profondeur d'ancrage nominale et profondeur de perçage	$l_{e,ges}$	[mm]	90 à 800	100 à 1300	110 à 1300	120 à 1300	140 à 1300
Profondeur d'ancrage effective ($l_v = l_{e,ges} - l_e$)	l_v	[mm]	$l_{e,ges} - 20$				
Longueur de la partie lisse	l_e	[mm]	20				
Diametre nominal du foret	d_o	[mm]	16	20	25	32	35
Diamètre du trou de passage dans la pièce à fixer ¹⁾	d_f	[mm]	14	18	22	26	30
Couple de serrage maximum	max. T_{inst}	[Nm]	40	80	150	200	270

1) Pour un diamètre du trou de passage dans la pièce à fixer plus important, voir "TR 029 section 1.1".

Anchrage en traction hilti HZA / HZA-R

Marquage:
embossage "HZA-R" M .. / t_{fix}



Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Emploi prévu.

Parametres d'utilisation du de l'outil abrasif Hilti TE-YRT
Durée pratique d'utilisation et temps de durcissement.

Annexe B7

Tableau B3 : Enrobage minimum $c_{min}^{1)}$ de la barre rapportée en fonction de la méthode et des tolérances de perçage

Méthode de perçage	Diamètre de la barre [mm]	Enrobage minimum $c_{min}^{1)}$ [mm]	
		Sans aide au perçage	Avec aide au perçage ²⁾
Perçage par rotation-percussion (HD) et rotation-percussion avec Hilti Hollow Drill Bit TE-CD, TE-YD (HDB)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
Nettoyage à l'air comprimé (CA)	$\phi < 25$	$50 + 0,08 \cdot l_v$	$50 + 0,02 \cdot l_v$
	$\phi \geq 25$	$60 + 0,08 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$60 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
Carottage diamant humide et sec (DD) et (PCC)	$\phi < 25$	Un support de perçage est considéré comme une aide au perçage	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
	$\phi \geq 25$		$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
Carottage diamant avec abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT (RT)	$\phi < 25$	$30 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$30 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$
	$\phi \geq 25$	$40 + 0,06 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$	$40 + 0,02 \cdot l_v \geq 2 \cdot \phi$

¹⁾ voir Annexe B2 et B3, Figure B1 et Figure B2.

Commentaires: L'enrobage minimum selon EN 1992-1-1 doit être respecté. Le même enrobage s'applique dans le cas d'un chargement sismique i.e. $c_{min,seis} = 2 \phi$.

²⁾ Pour HZA(-R) $l_{e,ges}$ au lieu de l_v .

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Emploi prévu.

Paramètres d'utilisation du de l'outil abrasif Hilti TE-YRT
Durée pratique d'utilisation et temps de durcissement.




Annexe B7

Tableau B4 : Profondeur d’ancrage maximum autorisée $l_{v,max}$ en fonction du diamètre de la barre et du système d’injection

Rebar	Elements		Systeme d’injection	
	Cheville Hilti en traction	HDM 330, HDM 500	HDE 500	HIT-P8000D
Taille	Taille	$l_{v,max1}$ [mm]	$l_{v,max1}$ [mm]	$l_{v,max1}$ [mm]
φ 8	-	1000	1000	-
φ 10	-		1000	-
φ 12	HZA(-R) M12		1200	1200
φ 13	-		1300	1300
φ 14	-		1400	1400
φ 16	HZA(-R) M16	700	1600	1600
φ 18	-	700	1800	1800
φ 19	-	700	1900	1900
φ 20	HZA(-R) M20	600	2000	2000
φ 22	-	500	1800	2200
φ 24	-	300	1300	2400
φ 25	HZA(-R) M24	300	1500	2500
φ 26	-	300	1000	2600
φ 28	HZA M27	300	1000	2800
φ 29	-	300	1000	2900
φ 30	-	3000	1000	3000
φ 32	-		700	3200
φ 34	-		600	
φ 36	-		600	
φ 40	-		400	

1) Pour HZA(-R) $l_{e,ges}$ au lieu de l_v .

Table B5 : Paramètres d’utilisation de l’outil abrasif Hilti TE-YRT

Composants associés				Installation	
Carottage diamant		Outil abrasif TE-YRT	Témoin d’usure RTG...	Temps minimum d’abrasion $t_{roughen}$	
					
d_o [mm]		d_o [mm]	taille	$t_{roughen}$ [sec] = $l_v^{1)}$ [mm] / 10	
nominal	nominal			h_{ef} [mm]	$t_{roughen}$ [sec]
18	17,9 to 18,2	18	18	0 to 100	10
20	19,9 to 20,2	20	20	101 to 200	20
22	21,9 to 22,2	22	22	201 to 300	30
25	24,9 to 25,2	25	25		
28	27,9 to 28,2	28	28		

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Emploi prévu.

Parametres d’utilisation du de l’outil abrasif Hilti TE-YRT
Durée pratique d’utilisation et temps de durcissement.

Annexe B7

30	29,9 to 30,2	30	30	301 to 400	40
32	31,9 to 32,2	32	32	401 to 500	50
35	34,9 to 35,2	35	35	501 to 600	60
				> 600	$l_v^{(1)}$ [mm] / 10

Outil abrasif Hilti TE-YRT et témoin d'usure RTG

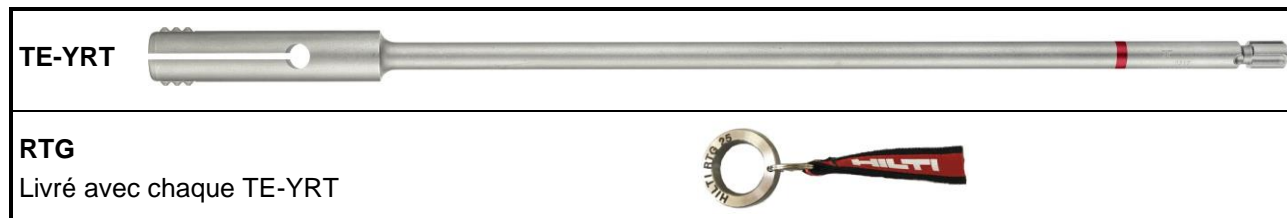


Table B6 : Durée pratique d'utilisation t_{work} et temps de durcissement $t_{cure}^{(1)}$

Température du matériau support [°C]		Durée pratique d'utilisation t_{work}	Temps de durcissement initial $t_{cure,ini}$	Temps de durcissement minimal t_{cure}
-5 °C	to -1 °C	2 hours	48 hours	168 hours
0 °C	to 4 °C	2 hours	24 hours	48 hours
5 °C	to 9 °C	2 hours	16 hours	24 hours
10 °C	to 14 °C	1,5 hours	12 hours	16 hours
15 °C	to 19 °C	1 hour	8 hours	16 hours
20 °C	to 24 °C	30 min	4 hours	7 hours
25 °C	to 29 °C	20 min	3,5 hours	6 hours
30 °C	to 34 °C	15 min	3 hours	5 hours
35 °C	to 39 °C	12 min	2 hours	4,5 hours
40 °C		10 min	2 hours	4 hours

¹⁾ Les temps de durcissement fournis sont valables pour un matériau support sec seulement
 Dans un matériau support humide les temps de durcissement doivent être doublés

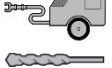


Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Emploi prévu.

Parametres d'utilisation du de l'outil abrasif Hilti TE-YRT
 Durée pratique d'utilisation et temps de durcissement.

Annexe B7

Tableau B7 : Paramètres d'installation et de nettoyage pour le perçage par rotation-percussion

Eléments	Perçage et nettoyage					Installation													
	Rebar / Cheville Hilti en traction	Rotation-percussion (HD)	Nettoyage à l'air comprimé (CA)	Rebar / Cheville Hilti en traction	Rotation-percussion (HD)	Nettoyage à l'air comprimé (CA)	Rebar / Cheville Hilti en traction	Rotation-percussion (HD)	Nettoyage à l'air comprimé (CA)										
									-										
size	d ₀ [mm]	d ₀ [mm]	size	size	[-]	size	[-]	l _{v,max} ²⁾ [mm]											
φ 8	10	-	10	10	HIT-DL 10/0,8 or HIT-DL V10/1	-	HIT-VL 9/1,0	250											
	12	-	12	12		12		1000											
φ 10	12	-	12	12		12	HIT-VL 11/1,0	1000											
	14	-	14	14		14		1000											
φ 12	14	-	14	14		14		1000											
	16	-	16	16		16		1200											
φ 12 / HZA(-R) M12	-	17	18	16		16		HIT-VL 11/1,0	1200										
φ 13	16	-	16	16		16		1300											
	-	17	18	16		16		1400											
φ 14	18	-	18	18		18		HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	1600										
	-	17	18	16		16													
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	20		20				1800									
φ 18	22	22	22	22		22	1900												
φ 19	25	-	25	25		25	2000												
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-	25	25	25	2200													
	-	26	28	25	25	1000													
φ 22	28	28	28	28	28	2400													
	30	30	30	30	30	1000													
φ 24	32	32	32	32	32	2500													
	30	30	30	30	30	2600													
φ 25 / HZA(-R) M24	32	32	32	32	32	2800													
	35	35	35	32	35	2900													
φ 26	35	35	35	32	35	HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	3000												
	-	35	35	32	37														
φ 28 / HZA M27	35	35	35	32	35			HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	3200										
	-	35	35	32	37														
φ 29	37	37	37	32	37					HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	3200								
	-	35	35	32	35														
φ 30	37	37	37	32	37							HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	3200						
	40	40	40	32	40														
φ 32	40	40	40	32	40									HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	3200				
	-	42	42	32	42														
φ 34	45	-	45	32	45											HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	3200		
	45	45	45	32	45														
φ 36	45	45	45	32	45													HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	3200
	55	-	55	32	55														
φ 40	55	-	55	32	55	HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	3200												
	-	57	55	32	55														

1) Assembler les rallonges HIT-VL 16/0,7 avec un coupleur HIT-VL K pour les trous les plus profonds

2) Pour HZA(-R) l_{e,ges,max} eu lieu de l_{v,max}.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B8

Emploi prévu.
Nettoyage et outils d'installation

Tableau B8 : Paramètres d'installation et de nettoyage pour le perçage par rotation-percussion avec Hollow Drill Bit et carottage (sec)

Eléments	Perçage et nettoyage					Installation		
	Rotation-percussion (HD) et percussion avec Hollow Drill Bit (HDB)	Carottage, sec (PCC)	Ecouvillon HIT-RB	Embout pour buse d'air HIT-DL	Rallonge pour buse d'air	Embout d'injection HIT-SZ	Rallonge pour embout d'injection	Profondeur maximale d'ancrage
								-
Size	d ₀ [mm]	d ₀ [mm]	Size	Size	[-]	Size	[-]	l _{v,max} ⁴⁾ [mm]
φ 8	10	-	Aucun nettoyage requis.			-	HIT-VL 9/1,0	250
	12	-				12		1000
φ 10	12	-				12	1000	
	14	-				14	1000	
φ 12	14	-				14	1000	
φ 13	16	-				16	1000	
φ 12 / HZA(-R) M12	16	-				16	HIT-VL 11/1,0	1000
						16		1000
						18		1000
φ 16 / HZA(-R) M16	20	-				20	HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	1000
						22		1000
φ 18	22	-				22		1000
φ 19	25	-				25		1000
φ 20 / HZA(-R) M20	25	-				25		1000
						28		1000
φ 24	30	-				30		1000
						32		1000
						35		2400
φ 25 / HZA(-R) M24	30	-				30		1000
						32		1000
						35		2500
φ 26	35	35				35	1000 ²⁾ / 2600	
φ 28 / HZA M27	35	35				35	HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	1000 ²⁾ /2800
						37 ⁵⁾		2900
φ 29	-	35				35		1000
	37 ⁵⁾	-				37		3000
φ 30	-	35				35		1000
	37 ⁵⁾	-				37		1000 ²⁾ /3200
φ 32	40 ⁵⁾	40	40	3200				
	-	42	42	3200				
φ 34	45 ⁵⁾	45	45	1000 ²⁾ /3200				
	45 ⁵⁾	47	47					
φ 36	45 ⁵⁾	47	47	3200				
φ 40	-	52	52	3200				

1) Assembler les rallonges HIT-VL 16/0,7 avec un coupleur HIT-VL K pour les trous les plus profonds

2) Profondeur d'ancrage maximale pour l'utilisation du Hilti Hollow Drill Bit TE-CD / TE-YD

3) Avec un aspirateur Hilti VC 4X/10/20/40/60 (nettoyage automatique du filtre activé, mode éco désactivé) ou un aspirateur offrant des performances de nettoyage équivalentes, en combinaison avec le foret creux Hilti TE-CD ou TE-YD spécifié.

4) Pour HZA(-R) l_{v,ges,max} eu lieu de l_{v,max}.

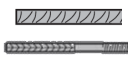
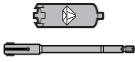





Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B9

Emploi prévu.

Nettoyage et outils d'installation

Tableau B9 : Paramètres d'installation et de nettoyage pour le carottage diamant humide et carottage suivi d'une abrasion

Éléments	Perçage et nettoyage				Installation		
	Carottage et abrasion (RT)	Ecouvillon HIT-RB	Embout pour buse d'air HIT-DL	Rallonge pour buse d'air	Embout d'injection HIT-SZ	Rallonge pour embout d'injection	Profondeur maximale d'ancrage
							-
Size	d ₀ [mm]	Size	Size	[-]	Size	[-]	l _{v,max} ³⁾ [mm]
φ 14	18	18	18	HIT-DL 10/0,8 or HIT-DL V10/1	18	HIT-VL 11/1,0	1400 / 900 ²⁾
φ 16 / HZA(-R) M16	20	20	20	HIT-DL 16/0,8 or HIT-DL B and/or HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	20	HIT-VL 16/0,7 and/or HIT-VL 16	1600 / 1000 ²⁾
φ 18	22	22	22		22		1800 / 1200 ²⁾
φ 19	25	25	25		25		1900 / 1200 ²⁾
φ 20 / HZA(-R) M20	25	25	25		25		2000 / 1300 ²⁾
φ 22	28	28	28		28		2200 / 1400 ²⁾
φ 24	30	30	30		30		1000
	32	32	32		32		2400 / 1600 ²⁾
φ 25 / HZA(-R) M24	30	30	30		30		1000
	32	32	32		32		2500 / 1600 ²⁾
φ 26	35	35	32		35		2600 / 1800 ²⁾
φ 28 / HZA M27	35	35	32	35	2800 / 1800 ²⁾		
φ 30	-	37	32	37	3000		

¹⁾ Assembler les rallonges HIT-VL 16/0,7 avec un coupleur HIT-VL K pour les trous les plus profonds

²⁾ Profondeur d'ancrage maximale pour l'utilisation de l'outil abrasive Hilti TE-YRT





Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B10

Emploi prévu.

Nettoyage et outils d'installation pour le carottage et l'abrasion

Table B10 : Solutions de nettoyage pour le perçage au perforateur

<p><u>Nettoyage automatique (AC):</u> Le nettoyage est réalisé au cours du perçage avec les systèmes Hilti TE-CD et TE-YD comprenant un nettoyage par aspiration</p>		
<p><u>Nettoyage par air comprimé (CAC):</u> La buse d'air a une ouverture d'au moins 3,5 mm de diamètre + Brosse HIT-RB</p>		
<p><u>Nettoyage manuel (MC):</u> Pompe à main Hilti + brosse HIT-RB</p>		<p>Pour le nettoyage de trous de diamètres $d_0 \leq 20$ mm et des profondeurs de perçage $h_0 \leq 10 \cdot d$.</p>
<p><u>Nettoyage par air comprimé sans brosse (C):</u> La buse d'air a une ouverture d'au moins 3,5 mm de diamètre</p>		<p>Pour le nettoyage de trous de diamètres $d_0 \leq 32$ mm.</p>

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B11

Emploi prévu.
 Solutions de nettoyage

Installation instruction

Règles de sécurité :

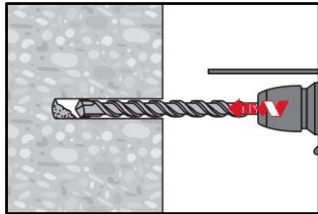


Consultez la fiche de données de sécurité (Material Safety Data Sheet (MSDS)) avant utilisation pour une manipulation correcte et en toute sécurité !
 Portez des lunettes de protection bien ajustées ainsi que des gants de protection lors de l'utilisation du Hilti HIT-RE 500 V3.
 Important : respecter les instructions de pose fournies avec chaque cartouche.

Perçage

Avant le perçage, retirer le béton carbonisé et nettoyer les zones de contact (voir Annexe B1).
 En cas de trou de forage abandonné, celui-ci doit être rempli de mortier.

a) Perçage par rotation-percussion

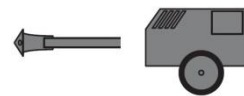


Perçer le trou à la profondeur requise en utilisant un marteau perforateur et une mèche en rotation-percussion ou un perçage à air comprimé.

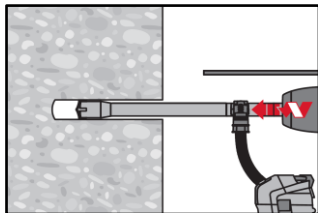
Marteau perforateur (HD)



Perçage air comprimé (CA)

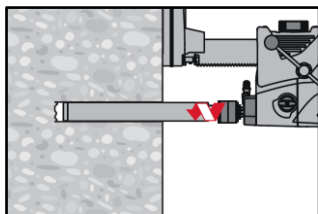


b) Perçage par rotation-percussion avec Hilti Hollow Drill Bit TE-CD, TE-YD



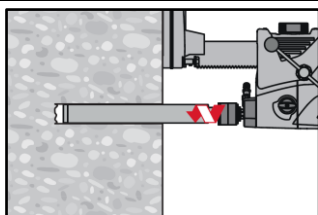
Perçer le trou à la profondeur d'implantation requise avec la mèche de taille appropriée Hilti TE-CD ou TE-YD Hollow Drill Bit avec système d'aspiration Hilti. Ce système de perçage retire la poussière et nettoie le trou durant le perçage lorsque utilisé en accord avec le manuel d'utilisation. Une fois le perçage terminé, passer à l'étape "Préparation du système d'injection" dans les instructions d'installation.

c) Carottage diamant



Le carottage diamant est permis lorsque le système de carottage de diamètre approprié est utilisé.

d) Carottage diamant (humide) avec abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT

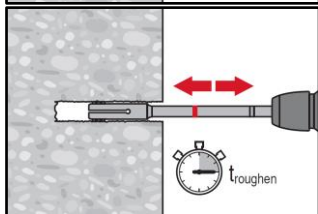


Le carottage diamant est permis lorsque le système de carottage de diamètre approprié est utilisé.

Pour une utilisation combinée avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT, se référer aux paramètres du Tableau B8.

Avant abrasion l'eau doit être évacuée du trou. Vérifier l'usure de l'outil abrasif avec le témoin d'usure RTG.

Abraser les parois du trou sur toute la longueur requise l_v ou $l_{e,ges}$.



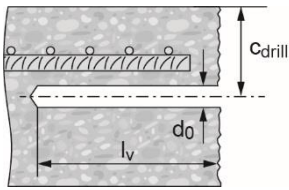
Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B12

Emploi prévu.

Instructions de pose

Reprise d'efforts



Mesurer et contrôler l'épaisseur de béton c.

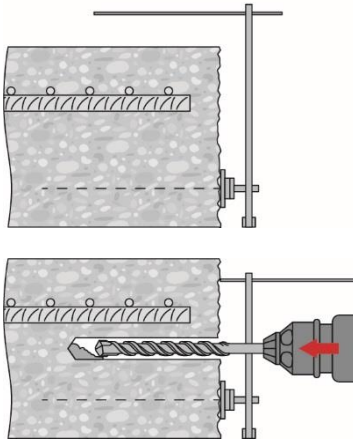
$$c_{drill} = c + d_0/2.$$

Percer parallèlement à la surface du béton et à la barre d'armature existante.

Si applicable, utiliser l'aide au perçage Hilti HIT-BH.

Assistance au perçage

Pour les trous $l_v > 20$ cm utiliser une assistance au perçage.



S'assurer du parallélisme du trou avec la barre d'armature existante.

Trois options peuvent être considérées:

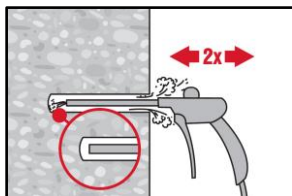
- Aide au perçage Hilti HIT-BH
- Niveau à bulle
- Inspection visuelle

Nettoyage du trou

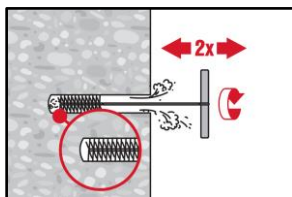
Juste avant d'installer la barre, le trou doit être nettoyé de toute poussière ou débris.. Nettoyage inapproprié = faible résistance à la traction

Compressed Air Cleaning (CAC) pour perçage par rotation-percussion

Pour tout diamètre de perçage d_0 et toute profondeur de perçage $h_0 \leq 20 \cdot \phi$, au perforateur

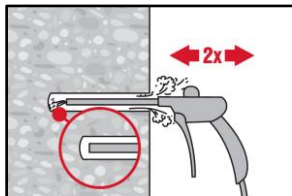


Souffler 2 fois depuis le fond du trou (si nécessaire avec une rallonge) avec de l'air comprimé exempt d'huile (minimum 6 bar à 6 m³/h) jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.



Brossage 2 fois avec l'écouvillon de taille spécifiée (ϕ écouvillon $\geq \phi$ trou, voir Tableau B6) en insérant l'écouvillon métallique cylindrique Hilti HIT-RB au fond du trou (si nécessaire utiliser une rallonge) en tournant puis en le retirant.

L'écouvillon doit présenter une résistance naturelle à l'entrée dans le trou. Si ce n'est pas le cas, utiliser un nouvel écouvillon ou un écouvillon de diamètre supérieur.



Souffler à nouveau 2 fois avec de l'air comprimé jusqu'à ce que le flux d'air de retour soit exempt de toute poussière visible.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

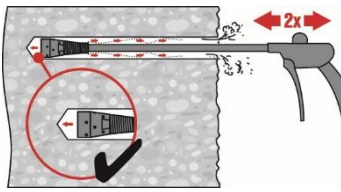
Annexe B12

Emploi prévu.

Instructions de pose

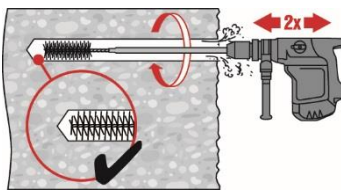
Nettoyage à l'air comprimé (CAC) pour perçage par rotation-percussion

Pour des profondeurs de perçage au delà de 250 mm (de ϕ 8 à ϕ 12) ou au delà de $20 \cdot \phi$ (pour $\phi > 12$ mm)



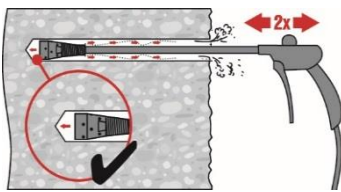
Utiliser l'embout d'injection approprié Hilti HIT-DL (voir Tableau B6). Souffler deux fois à partir du fond du trou et sur toute sa longueur avec de l'air comprimé exempt d'huile jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.

Conseil sécurité:
Ne pas respirer la poussière de béton.
L'utilisation du récupérateur de poussière Hilti HIT-DRS est recommandée.



Visser une brosse en acier cylindrique HIT-RB sur une rallonge de brosse HIT-RBS, de telle manière que la longueur totale de la brosse soit suffisante pour atteindre le fond du trou percé. Attacher l'autre extrémité de l'extension de brosse au mandrin du perforateur TE-C/TE-Y.

Conseil sécurité:
Commencer le brossage doucement.
Commencer le brossage une fois la brosse insérée dans le trou.

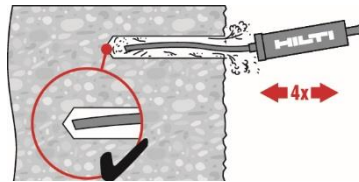


Utiliser l'embout d'injection approprié Hilti HIT-DL (voir Tableau B6). Souffler deux fois à partir du fond du trou et sur toute sa longueur avec de l'air comprimé exempt d'huile jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.

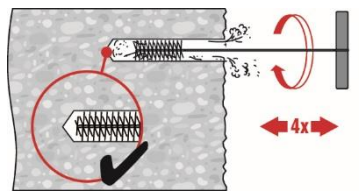
Conseil sécurité:
Ne pas respirer la poussière de béton.
L'utilisation du récupérateur de poussière Hilti HIT-DRS est recommandée.

Nettoyage manuel (MC) pour perçage par rotation percussion

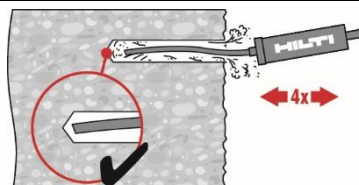
Pour des trous de diamètre $d_0 \leq 20$ mm et des profondeurs de perçage $h_0 \leq 10 \cdot \phi$.



La pompe manuelle Hilti devrait être utilisée pour souffler des trous de diamètres $d_0 \leq 20$ mm et des profondeurs de perçage $\leq 10 \cdot \phi$. Souffler au moins quatre fois au fond du trou jusqu'à ce que l'air en ressortant ne contienne plus de poussière.



Brosser quatre fois avec la brosse spécifiée (voir tableau B9) en insérant la brosse en acier Hilti HIT-RB vers le fond du trou (avec si besoin une rallonge) en tournant puis la sortir du trou. La brosse doit résister lorsqu'elle pénètre dans le trou. (ϕ brosse $\geq \phi$ perçage) – Dans le cas contraire la brosse est trop petite et doit être remplacée par une brosse de diamètre approprié.



Souffler à nouveau au moins quatre fois au fond du trou jusqu'à ce que l'air en ressortant ne contienne plus de poussière.

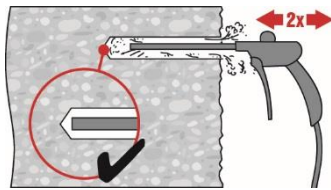
Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Annex B14

Product description.
Installation instruction

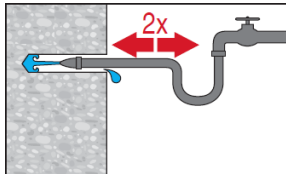
Nettoyage à l'air comprimé sans brossage pour perçage par rotation-percussion

Pour des trous de diamètre $d_0 \leq 32$ mm.

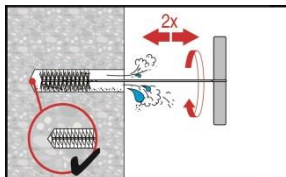


Souffler deux fois à partir du fond du trou (en utilisant si besoin une rallonge) sur toute la profondeur de perçage avec de l'air comprimé exempt d'huile (min. 6 bar à 6 m³/h) jusqu'à ce que l'air en ressortant ne contienne plus de poussière.

Nettoyage de trous percés par carottage diamant (Humide) avec abrasion avec l'outil abrasif Hilti TE-YRT :

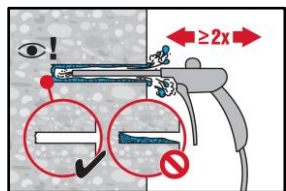


Rincer deux fois en insérant un tuyau d'eau au fond du trou jusqu'à ce que l'eau devienne claire.



Brossage 2 fois avec l'écouvillon de taille spécifiée (\varnothing écouvillon $\geq \varnothing$ trou, voir Tableau B8) en insérant l'écouvillon métallique rond Hilti HIT-RB au fond du trou (si nécessaire utiliser une extension) avec un mouvement tournant puis en le retirant.

L'écouvillon doit présenter une résistance naturelle à l'entrée dans le trou. Si ce n'est pas le cas, utiliser un nouvel écouvillon ou un écouvillon de diamètre



Souffler 2 fois depuis le fond du trou (si nécessaire avec une extension) avec de l'air comprimé exempt d'huile (minimum 6 bar à 6 m³/h) jusqu'à ce que l'air qui ressort soit exempt de poussière notable.

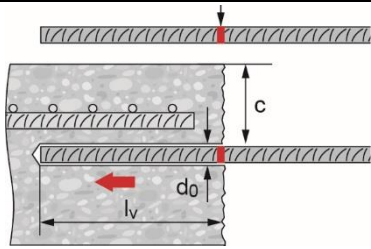
Pour les trous de diamètre ≥ 32 mm, le compresseur doit fournir un débit d'air d'au moins 140 m³/heure.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B16

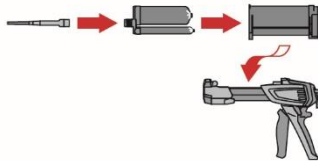
Emploi prévu.
Instructions de pose

Préparation de la barre d'armature

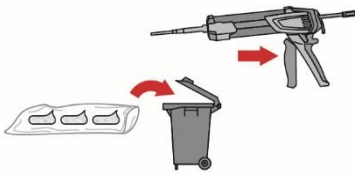


Avant utilisation, s'assurer que la barre d'armature est sèche et débarrassée de tout résidu ou trace d'huile.
 Signaler la profondeur d'ancrage sur la barre (e.g. avec de l'adhésif) → l_v .
 Insérer la barre dans le trou afin de vérifier la profondeur d'ancrage l_v .

Préparation de l'injection



Fixer soigneusement la buse mélangeuse Hilti HIT-RE-M à la cartouche souple (bien ajusté). Ne pas modifier la buse mélangeuse.
 Respecter les instructions d'utilisation de la pince à injecter
 Vérifier le fonctionnement du porte cartouche. Ne pas utiliser de porte cartouche ou de cartouches souples endommagés.



La cartouche s'ouvre automatiquement lorsque l'injection commence. En fonction de la taille de la cartouche, les premières pressions doivent être jetées.
 Quantités à éliminer: 3 pressions pour une cartouche de 330 ml,
 4 pressions pour une cartouche de 500 ml,
 65 ml pour une cartouche de 1400 ml.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

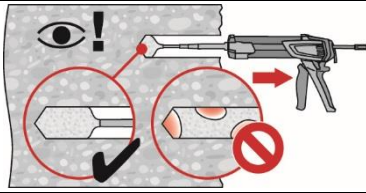
Annexe B16

Emploi prévu.
 Instructions de pose

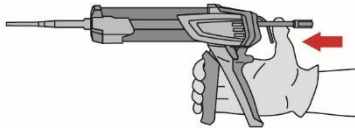
Injection de la résine

Injecter depuis le fond du trou sans former de bulles d'air

Technique d'injection pour des profondeurs de perçage ≤ 250 mm (Hors application au plafond)

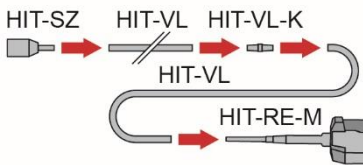


Injecter la résine à partir du fond du trou vers l'extrémité et retirer lentement et progressivement la buse mélangeuse après chaque pression. Remplir le trou jusqu'à peu près les 2/3, ou comme demandé pour assurer que l'espace annulaire entre la cheville et le béton soit complètement rempli sur toute la longueur d'implantation.

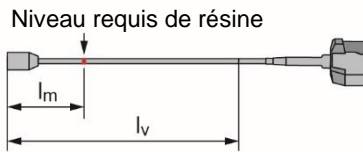


Après l'injection, dépressuriser la pince en pressant le bouton de verrouillage. Ceci permettra d'éviter de continuer à injecter de la résine.

Technique d'injection pour des profondeurs de perçage > 250 mm ou application au plafond



Assembler la buse mélangeuse HIT-RE-M, les rallonges et embouts d'injection HIT-SZ (Voir tableau B6, B7 ou B8). Pour l'utilisation combine de plusieurs extensions, utiliser un coupleur HIT-VL-K. Substituer une extension d'injection par un tuyau en plastique ou une combinaison des deux est toléré. La combinaison de l'embout d'injection HIT-SZ avec le tube HIT-VL 16 permet une injection optimale.



Signaler le niveau de mortier requis l_m et la profondeur d'ancrage l_v ou $l_{e,ges}$ avec de l'adhésif ou un marqueur sur l'extension d'injection.

Estimation:

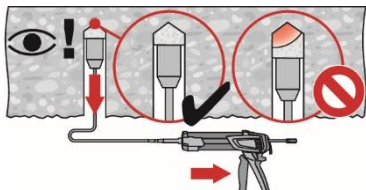
$$l_m = 1/3 \cdot l_v \text{ pour rebar}$$

$$l_m = 1/3 \cdot l_{e,ges} \text{ pour HZA(-R).}$$

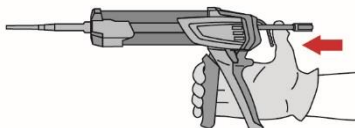
Formule exacte pour calculer le volume de résine:

$$l_m = l_v \cdot (1,2 \cdot (\phi^2 / d_0^2) - 0,2) \text{ pour rebar}$$

$$l_m = l_{e,ges} \cdot (1,2 \cdot (\phi^2 / d_0^2) - 0,2) \text{ pour HZA(-R).}$$



Pour les applications au plafond, l'injection n'est possible qu'avec l'aide d'embout d'injection et une rallonge. Assembler la buse mélangeuse HIT-RE-M, les rallonges et l'embout pour injection de taille appropriée (voir Tableau B6, B7 ou B8). Insérer l'embout à injection au fond du trou et commencer l'injection. Au cours de l'injection, l'embout sera naturellement repoussé par la pression de la résine vers le bord du trou.



Après l'injection, dépressuriser la pince en pressant le bouton de verrouillage. Ceci permettra d'éviter de continuer à injecter de la résine.

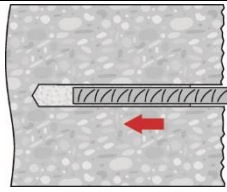
Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B16

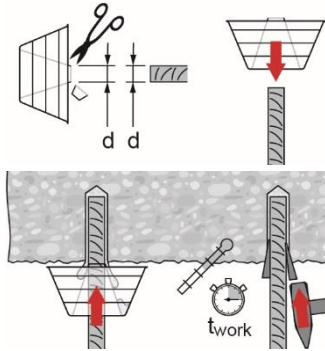
Emploi prévu.
Instructions de pose

Mise en place de l'élément

Avant de mettre en place l'élément d'ancrage le trou percé doit être débarrassé de toute poussière ou débris.



Pour faciliter l'installation, insérer la barre dans le trou percé en tournant doucement jusqu'à ce que le repère signalant la profondeur d'ancrage atteigne la surface du béton.

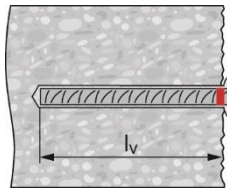


Pour une application au plafond:

Durant l'injection de la barre de la résine peut couler hors du trou. Pour sa récupération le dispositif HIT-OHC peut être utilisé.

Soutenir la barre et la sécuriser en empêchant sa chute jusqu'à ce que la résine commence à durcir, e.g. en utilisant de coins HIT-OHW.

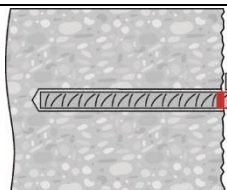
Pour une application au plafond, utiliser un embout d'injection et fixer la barre avec des cales.



Après installation de la barre, l'espace annulaire doit être complètement rempli de résine.

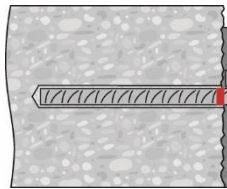
Installation correcte:

- Profondeur d'implantation atteinte l_v :
Marque de profondeur à la surface du béton.
- La résine excédentaire ressort du trou après avoir inséré la barre jusqu'au repère d'enfoncement.



Respecter la durée pratique d'utilisation " t_{work} ", qui varie en fonction de la température du matériau support. Des légers ajustements du fer sont possibles pendant la durée pratique d'utilisation.

" t_{work} " voir Tableau B5.



La charge complète ne peut être appliquée qu'après le temps complet de durcissement " t_{cure} " se soit écoulé (voir Tableau B5)

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Annexe B17

Emploi prévu.

Instructions de pose

Caractéristiques sous chargement statique et quasi-statique

Longueur d’ancrage minimale, longueur de recouvrement minimale et valeurs de calcul de la résistance d’adhérence pour une durée de vie de 120 ans.

La longueur minimum d’ancrage $l_{b,min}$ et la longueur minimum de recouvrement $l_{0,min}$ selon l’EN 1992-1-1 doivent être multipliées par le facteur donné $\alpha_{lb,120y}$ dans les Tableaux C1.

Les valeurs des résistances d’adhérence de calcul $f_{bd,PIR,120y}$ sont données dans le tableau C3. Elles sont obtenues en multipliant les résistances d’adhérence de calcul f_{bd} conformément à EN 1992-1-1 (Eq 8.3) le facteur d’efficacité d’adhérence $k_{b,120y}$ selon le Tableau C2.

Tableau C1 : Facteur d’amplification $\alpha_{lb,120y}$

Diamètre de la barre	Facteur d’amplification $\alpha_{lb,120y}$ [-]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 8 to ϕ 40	1,0								

Tableau C2 : Facteur d’efficacité d’adhérence $k_{b,120y}$

Diamètre de la barre	facteur d’efficacité d’adhérence $k_{b,120y}$ [-]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 8 to ϕ 40	1,0								

Tableau C3 : Valeurs de calcul de la résistance d’adhérence $f_{bd,PIR,120y}$ ¹⁾

Diamètre de la barre	contrainte ultime d’adhérence $f_{bd,PIR,120y}$ [N/mm ²]								
	Classe de béton								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 8 to ϕ 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
ϕ 34	1,6	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
ϕ 36	1,6	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1
ϕ 40	1,5	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	3,9

¹⁾ Selon l’EN 1992-1-1 pour de bonnes conditions d’adhérence. Pour toutes les autres conditions d’adhérence multiplier les valeurs par 0,7.

Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Performance.
Caractéristiques sous chargement statique et quasi-statique

Annexe C1

Caractéristiques sous chargement sismique

Longueur d’ancrage minimale, longueur de recouvrement minimale et valeurs de calcul de la résistance d’adhérence pour une durée de vie de 120 ans.

La longueur minimum d’ancrage $l_{b,min}$ et la longueur minimum de recouvrement $l_{0,min}$ selon l’EN 1992-1-1 doivent être multipliées par le facteur donné $\alpha_{l_{b,120y}}$ dans les Tableaux C9.

Les valeurs des résistances d’adhérence de calcul $f_{bd,PIR,seis,120y}$ sont données dans le tableau C11. Elles sont obtenues en multipliant les résistances d’adhérence de calcul f_{bd} conformément à EN 1992-1-1 (Eq 8.3) le facteur d’efficacité d’adhérence $k_{b,seis,120y}$ selon le Tableau C2.

L’enrobage du béton minimal entre les valeurs indiquée dans le Tableau B3 et $c_{min,seis} = 2 \phi$ à appliquer.

Tableau C4 : Facteur d’efficacité d’adhérence sismique $k_{b,seis,120y}$

Diameter de la barre	Facteur d’efficacité d’adhérence sismique $k_{b,seis,120y}$ [-]							
	Classe du béton							
	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 8 to ϕ 40	1,0							

Tableau C5 : Valeurs de calcul de la résistance d’adhérence $f_{bd,PIR,seis,120y}$ ¹⁾

Diamètre de la barre	Résistance d’adhérence $f_{bd,PIR,seis,120y}$ [N/mm ²]							
	Calsse du béton							
	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
ϕ 8 to ϕ 32	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
ϕ 34	2,0	2,3	2,6	2,9	3,3	3,6	3,9	4,2
ϕ 36	1,9	2,2	2,6	2,9	3,2	3,5	3,8	4,1
ϕ 40	1,8	2,1	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	3,9

¹⁾ Selon l’EN 1992-1-1 pour de bonnes conditions d’adhérence. Pour toutes les autres conditions d’adhérence multiplier les valeurs par 0,7.

Injection system Hilti HIT-RE 500 V3

Performance

Caractéristiques sous chargement sismique

Annex C2

Caractéristiques sous exposition au feu

Valeur de calcul de la résistance d'adhérence $f_{bd,fi,120y}$ pour une durée de vie de 120 ans sous une exposition au feu, applicable aux classes de béton C12/15 à C50/60 et pour toutes les techniques de perçage

La valeur de calcul de la résistance d'adhérence $f_{bd,fi,120y}$ sous une exposition au feu doit être calculée selon l'équation suivante:

$$f_{bd,fi,120y} = k_{b,fi,120y}(\theta) \cdot f_{bd,PIR,120y} \cdot \frac{Y_c}{Y_{M,fi}} \quad \text{Pour une durée de vie de 120 ans}$$

avec $\theta \leq 305^\circ\text{C}$: $k_{b,fi,120y}(\theta) = \frac{651,24 \cdot \theta^{-1,115}}{f_{bd,PIR,120y} \cdot 4,3} \leq 1,0$ Pour une durée de vie de 120 ans

$\theta > 305^\circ\text{C}$: $k_{b,fi,120y}(\theta) = 0,0$

$f_{bd,fi,120y}$ Valeur de calcul de la résistance d'adhérence en situation d'incendie N/mm² pour une durée de vie de 120 ans .

θ Temperature en °C dans la couche de mortier.

$k_{b,fi,120y}(\theta)$ Facteur de réduction sous exposition au feu pour une durée de vie de 120 ans.

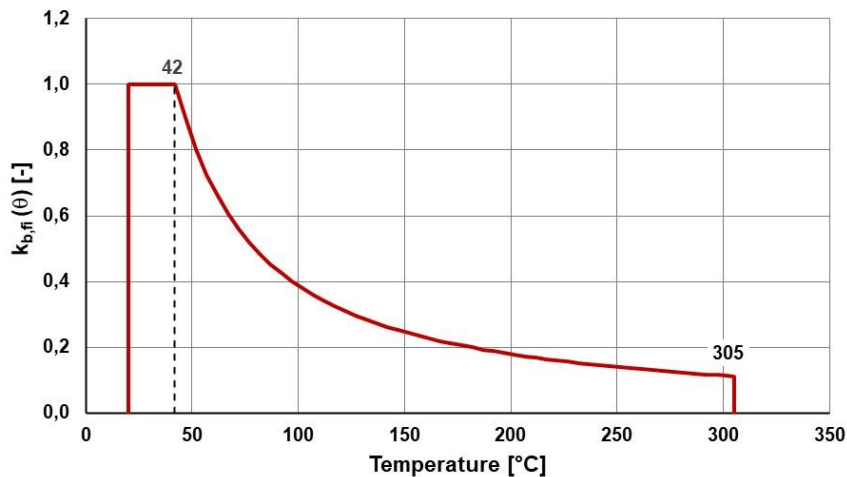
$f_{bd,PIR,120y}$ Valeur de calcul de la résistance d'adhérence en N/mm² à température ambiante selon le tableay C3 en considérant les classes du béton, le diamètre de la barre, la méthode de perçage et les conditions d'adhérence conformément à EN 1992-1-1 pour une durée de vie de 100 ans.

Y_c Coefficient partiel de sécurité selon EN 1992-1-1.

$Y_{M,fi}$ Coefficient partiel de sécurité selon EN 1992-1-2.

Pour la vérification en situation d'exposition au feu, la longueur d'ancrage doit être calculée selon l'équation 8.3 de l'EN 1992-1-1 en utilisant la résistance d'adhérence en fonction de la température $f_{bd,fi,120y}$

Figure C1 : Exemple de graphique de du facteur de réduction $k_{b,fi}(\theta)$ en fonction de la température pour un béton de classe C20/25 et de bonnes conditions d'adhérence :



Système à injection Hilti HIT-RE 500 V3

Performance.

Caractéristiques sous exposition au feu

Annexe C3