

# LEGANTI E PRIMER EPOSSIDICI

## FLUIDEPOX<sup>®</sup> INJECT A+B

### Prodotto epossidico per consolidamento di strutture in cls

Formulato epossidico per il consolidamento strutturale del calcestruzzo mediante iniezione a bassa pressione.

Idoneo per riempire fessurazioni sia in verticale (pareti, pilastri, travi...) che in orizzontale (massetti, solai...).

Trova impiego anche nell'ancoraggio di elementi o piastre in acciaio per il rinforzo del cls.



### Descrizione

Formulato epossidico bicomponente a bassa viscosità idoneo per il consolidamento capillare di strutture in calcestruzzo mediante iniezione a bassa pressione. Ottimo potere bagnante, bassissimo ritiro volumetrico. Una volta indurito sviluppa elevata resistenza meccanica, consolida ed impermeabilizza le capillarità.

Conforme ai requisiti di marcatura secondo EN 1504-5 (Iniezione del cls) e EN 1504-6 (Ancoraggio dell'armatura di acciaio).

### Utilizzi

Consolidamento capillare e rinforzo di strutture in calcestruzzo come pilastri, travi o solai, mediante iniezione a bassa pressione.

Riparazione di fessurazioni in elementi in cls, massetti cementizi, canaline, vasche.

Ancoraggio di ferri di armatura.

### Supporto

Il supporto non deve essere bagnato, polveroso o inconsistente. Rimuovere le parti distaccanti o friabili mediante sabbiatura o spazzolatura.

Rimuovere la polvere residua con aria compressa.

In caso di contaminazioni di oli o grassi il consolidamento non può essere effettuato.

### Preparazione del supporto

Per poter effettuare le iniezioni di FLUIDEPOX INJECT all'interno della struttura in cls occorre predisporre appositi tubicini nel seguente modo: realizzare un numero sufficiente di fori con diametro di circa 8mm direzionati in modo da intercettare le fessurazioni. Depolverare con aria compressa ed inserire i tubicini da iniezione sigillandoli con SIVITCOL (attendere il suo completo indurimento prima di procedere oltre).

### Applicazione

#### Superfici orizzontali.

Al momento dell'applicazione unire i due componenti in un unico recipiente e miscelare con cura per 2 minuti, utilizzando un trapano elettrico a basso numero di giri ed evitando di inglobare aria.

Subito dopo la miscelazione colare a rifiuto all'interno delle fessurazioni entro il tempo di vita della miscela.

#### Superfici verticali.

Prima di effettuare l'iniezione del prodotto consolidante, soffiare aria compressa nei tubicini per verificare che non ci siano ostruzioni ed eliminare ulteriore polvere.

Al momento dell'applicazione unire i due componenti in un unico recipiente e miscelare con cura per 2 minuti, utilizzando un trapano elettrico a basso numero di giri ed evitando di inglobare aria.

Subito dopo la miscelazione iniettare all'interno del tubicino più basso fino a quando il prodotto fuoriesce dal successivo.

Tappare il primo tubicino e procedere con l'iniezione in quello soprastante.

### Avvertenze

Applicare sempre con temperature superiori a 7°C.

FLUIDEPOX INJECT non è idoneo per sigillare giunti di dilatazione.

Nel caso non si utilizzino confezioni intere, pesare con cura i componenti mediante bilancia nel corretto rapporto.

Prodotto ad uso professionale, l'acquirente si impegna a seguire tassativamente le avvertenze sopra riportate nell'applicazione del prodotto acquistato e le indicazioni della scheda di sicurezza.

Prodotto ad uso professionale, l'acquirente si impegna a seguire tassativamente le avvertenze sopra riportate nell'applicazione del prodotto acquistato e le indicazioni della scheda di sicurezza.

## Specifiche tecniche

DATI PRODOTTO	
Colore	Trasparente giallognolo
Consumo	In funzione dell'entità delle fessurazioni. Vedere peso specifico.
Peso specifico (a 25°C)	miscela (A+B): circa 1,15 kg/L
Viscosità (a 25°C)	miscela (A+B): 300-400 mPa.s
VOC pronto uso (D.lgs 161/06)	< 500 g/l Cat.A/j. Pittura bicomponente ad alte prestazioni (BS).
Solvente per la pulizia attrezzi	Solvente UNI o Alcool
Magazzinaggio	12 mesi, conservare in luogo asciutto ad una temperatura compresa tra i 5°C ed i 35°C

DATI APPLICAZIONE E TEMPI	
Rapporto di miscela	in peso: A=80, B=20
Pot-life (50% U.R.)	a 25°C 30-40 min
Tempo di presa (setting time)	a 25°C 3-4 ore
Sovraverniciabile (50% U.R.)	a 25°C 7 giorni
Condizioni ambientali d'uso	Temperature comprese tra i +10°C e i +35°C

DATI TECNICI PRESTAZIONALI	
Marcatura CE (reg. n. 305/2011)	Conforme a EN1504-5
Aderenza mediante resistenza a trazione a secco (EN 12618-2)	Fessura 0,3mm: R= 4,1 Mpa Fessura 0,5mm: R= 4,0 Mpa Fessura 0,8mm: R= 4,2 Mpa - In tutti i casi rottura supporto
Aderenza mediante resistenza a trazione a umido (EN 12618-2)	Fessura 0,3mm: R= 4,0 Mpa Fessura 0,5mm: R= 4,0 Mpa Fessura 0,8mm: R= 3,9 Mpa - In tutti i casi rottura supporto
Durabilità. Adesione per trazione diretta dopo 24 cicli termici EN 13687-3 con iniezione a secco (EN 12618-3)	Fessura 0,3mm: R= 4,2 Mpa Fessura 0,5mm: R= 4,3 Mpa Fessura 0,8mm: R= 4,3 Mpa - In tutti i casi rottura supporto
Durabilità. Adesione per trazione diretta dopo 24 cicli termici EN 13687-3 con iniezione a umido (EN 12618-3)	Fessura 0,3mm: R= 4,4 Mpa Fessura 0,5mm: R= 4,3 Mpa Fessura 0,8mm: R= 4,3 Mpa - In tutti i casi rottura supporto
Adesione con metodo a taglio su supporto secco (EN 12618-3)	41,1 MPa
Ritiro volumetrico (EN 12617-2)	< 3%
Temperatura di transizione vetrosa (EN 12614)	> +50°C
Iniettabilità con il metodo della colonna di sabbia su supporto secco - Splitting test (larghezza fessure 0,1-0,3 mm) (EN 1771)	Iniettabilità alta (< 4min) 61 mm/s - 368 mm/min Trazione indiretta >12 N/mm <sup>2</sup>
Iniettabilità con il metodo della colonna di sabbia su supporto umido - Splitting test (larghezza fessure 0,1-0,3 mm) (EN 12618-2)	Iniettabilità alta (< 4min) 53 mm/s - 318 mm/min Trazione indiretta 12 N/mm <sup>2</sup>

Prodotto ad uso professionale, l'acquirente si impegna a seguire tassativamente le avvertenze sopra riportate nell'applicazione del prodotto acquistato e le indicazioni della scheda di sicurezza.

## DATI TECNICI PRESTAZIONALI

Sviluppo della resistenza a trazione a 72h (EN 1543)	5° C: > 5,5 N/mm <sup>2</sup> 21 °C: > 6,5 N/mm <sup>2</sup> 35 °C: > 8,0 N/mm <sup>2</sup>
Marcatura CE (reg. n. 305/2011)	Conforme a EN1504-6
Resistenza sfilamento barre di acciaio (Pull Out): spostamento relativo ad un carico di 75kN. Condizione di prova secca (EN 1881)	0,33 mm
Scorrimento viscoso (creep) sotto costante carico a trazione (50kN per 3 mesi) Condizione di prova secca (EN 1544)	0,07 mm
Temperatura di transizione vetrosa (EN 12614)	> +50°C
Resistenza a compressione (EN 12190)	112 N/mm <sup>2</sup>

Prodotto ad uso professionale, l'acquirente si impegna a seguire tassativamente le avvertenze sopra riportate nell'applicazione del prodotto acquistato e le indicazioni della scheda di sicurezza.

