

FASSA EPOXY 100

SCHEDA TECNICA

Resina epossidica bicomponente fluida
per primerizzazione e iniezioni



Interni/Esterni



Pavimentazione
interni/esterni



Rullo

Composizione

FASSA EPOXY 100 è una resina epossidica bicomponente composta da:

- Comp. A: miscela di polimeri epossidici ed additivi.
- Comp. B: ammine di copolimerizzazione.

Fornitura

- 3,9 kg Comp. A + 1,3 kg Comp. B

Impiego

FASSA EPOXY 100, caratterizzato da una bassissima viscosità e da un'elevata capacità di penetrazione nel supporto, trova impiego nei seguenti campi di applicazione:

- consolidamento e ripristino della monoliticità di manufatti cementizi lesionati tramite iniezione;
- sigillatura di microfessure non passanti su superfici orizzontali tramite colatura;
- ancoraggio di strutture metalliche e armature;
- primerizzazione del supporto in sistemi di natura epossidica e poliuretanica.

Preparazione del fondo

Sigillatura di fessure

La superficie del calcestruzzo ai lati della fessura deve essere pulita, asciutta e meccanicamente resistente. Controllare che il supporto abbia un tenore di umidità compatibile con le caratteristiche del prodotto, cioè sia inferiore al 5% (metodo al carburo secondo ASTM D4944, UNI 10329).

Preparare l'attrezzatura che può essere costituita da un sistema di pompaggio e da uno o più tubi elastici collegati a iniettori con capacità regolabile e valvola di non ritorno.

Svasare la fessura mediante mola a disco e stuccarla con l'adesivo epossidico FASSA EPOXY 400, unitamente a tutte le possibili vie d'uscita della resina. Attendere l'indurimento delle stuccature quindi eseguire i fori per gli iniettori lungo l'asse della fessura con interasse idoneo. È altresì possibile realizzarli lungo i lati della fessura, disposti alternati a destra e sinistra e inclinati a 45° in modo da intercettare l'asse della stessa.

In alternativa agli iniettori è possibile utilizzare tubicini di iniezione in gomma. In tal caso eseguire i fori contestualmente all'operazione di apertura della fessura e sigillare quindi tutte le possibili vie d'uscita della resina con FASSA EPOXY 400.

Dopo l'indurimento dell'adesivo verificare l'assenza di ostruzioni di qualsiasi tipo mediante aria compressa.

Ancoraggi

Il foro di alloggiamento può essere eseguito mediante strumenti a rotazione o roto-percussione in funzione della natura del supporto. Il diametro del foro sarà 4 mm superiore rispetto al diametro della barra da ancorare.

Eseguire un'accurata pulizia della superficie interna del foro tramite soffiatura con aria compressa allo scopo di rimuovere polvere e detriti creati nell'operazione di foratura.

Primer per sistemi di natura epossidica e poliuretanica

La superficie del calcestruzzo deve essere pulita, asciutta e meccanicamente resistente. Il tenore di umidità del supporto non deve essere superiore al 4% (metodo al carburo secondo ASTM D4944, UNI 10329).

Eventuali tracce di grassi, idrocarburi, tensioattivi, pitture, lattime di cemento e ogni parte friabile, ecc. devono essere preventivamente rimosse a mezzo di apposite apparecchiature (ad esempio abradere mediante mola equipaggiata con disco a tazza diamantata per asportare il lattime di cemento, spianare la superficie e aprirne le porosità).

Nel caso di strutture in cemento armato degradate, rimuovere il calcestruzzo ammalorato e procedere al ripristino mediante prodotti idonei.

Lavorazione

Versare FASSA EPOXY 100 componente B nel componente A (rapporto di miscelazione componente A : componente B pari a 3 : 1). Per non incorrere in errori di dosaggio si consiglia di impiegare l'intera confezione. Nel caso la confezione sia impiegata parzialmente pesare i due componenti con una bilancia di precisione.

Mescolare con girante elicoidale per circa 1+2 minuti, a bassa velocità al fine di limitare al massimo la quantità di aria inglobata, fino a completa omogeneizzazione. La girante deve essere pulita e di dimensioni adeguate in modo da risultare completamente ed abbondantemente immersa nel liquido.

Sigillatura di fessure

Dopo aver installato gli iniettori, procedere al collegamento con il sistema di pompaggio. Iniettare FASSA EPOXY 100 a partire dal foro posizionato più in basso fino a riempimento dello stesso. Procedere in sequenza, dal basso verso l'alto, per tutti gli iniettori fino alla completa saturazione della fessura.

La pressione di iniezione è variabile (indicativamente si opera con sistemi che lavorano intorno a 15 bar). Verificare che la temperatura ambiente in cui si opera sia adatta a gestire la reattività di FASSA EPOXY 100, in particolare evitare di operare con temperature superiori a 30°C e inferiori a +10°C.

Ove possibile (ad esempio su una superficie orizzontale con fessure non passanti) il prodotto può anche essere colato manualmente nella fessura senza pressione.

Ancoraggi

Colare FASSA EPOXY 100 all'interno del foro e posizionare quindi la barra da ancorare, la cui superficie dovrà risultare priva di oli, grassi, cere o ruggine.

Primer per sistemi di natura epossidica e poliuretanica

Applicare FASSA EPOXY 100 a rullo facendo attenzione a non superare mai i tempi di reazione (pot-life) del prodotto. Per le modalità di utilizzo di FASSA EPOXY 100 come fondo per prodotti di natura epossidica o poliuretanica, consultare le relative schede tecniche.

Avvertenze

- Prodotto per esclusivo uso professionale.
- Consultare sempre la scheda di sicurezza prima dell'uso.
- Indossare guanti e indumenti protettivi e in caso di contatto con la pelle lavare abbondantemente con acqua e sapone.
- Durante l'utilizzo arieggiare bene i locali, in caso di aerazione insufficiente utilizzare maschere con adeguati filtri.
- Lo smaltimento del recipiente/prodotto deve essere effettuato in conformità alla regolamentazione nazionale.
- Pulire gli attrezzi di lavoro immediatamente dopo l'uso con idonei solventi (acetone o diluente per nitro) prima dell'indurimento del prodotto.
- Applicare solo su superfici perfettamente pulite, asciutte e meccanicamente resistenti.
- Eventuali tracce di grassi, idrocarburi, tensioattivi, pitture, lattime di cemento e ogni parte friabile ecc... devono essere preventivamente rimosse a mezzo di apposite apparecchiature.
- Applicare a temperature comprese tra i +10 e i +30°C. Nei periodi caldi è opportuno mantenere al fresco i prodotti prima dell'applicazione e di eseguire l'intervento nelle ore meno calde per evitare una drastica riduzione dei tempi di lavorabilità del prodotto. Nei periodi freddi, invece, condizionare i prodotti in ambienti idonei, riscaldare le superfici su cui applicare il sistema e mantenere i locali a temperatura idonea per almeno 24 ore dall'applicazione dei prodotti.
- Al fine di ottenere il migliore risultato in termini di tempo e di lavorabilità, prima del suo utilizzo, si consiglia di verificare che la temperatura del prodotto sia compresa tra +15 e +25°C.
- I due componenti una volta miscelati tra loro danno luogo ad una reazione esotermica. Questo, nel tempo, genera calore: utilizzare la miscela in tempi brevi.
- Non utilizzare FASSA EPOXY 100 per sigillare giunti elastici.

FASSA EPOXY 100 deve essere usato allo stato originale senza aggiunte di materiali estranei.

Conservazione

Teme il gelo. Il materiale, se immagazzinato in locali adeguati ad una temperatura compresa tra +10 e +30°C, nella confezione originale ben chiusa, ha la durata di 24 mesi.

Qualità

FASSA EPOXY 100 è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori.

Dati Tecnici

Densità (comp.A + comp. B) EN ISO 2811-1	1,03 ± 0,05 kg/l
Resa	come primer: 0,15-0,2 kg/m²
	come iniezione: 1 kg = 0,92 l
Viscosità dinamica apparente Brookfield (A+B; 23°C / 50% UR; spindle ASTM # 2, 100 giri/min) EN ISO 2555	320 ± 30 mPa·s
Rapporto di miscelazione in peso (A:B)	3:1
Consistenza dell'impasto	liquido fluido
Pot-life (termometrico) EN ISO 9514	40 ± 3 min
Tempo di essiccazione superficiale (23°C, 50% UR) EN ISO 9117-3	7 ± 1 ore
Tempo minimo di maturazione	7 giorni
Temperatura ideale di applicazione	da +10 a +30°C
Conforme alle norme EN 1504-5 e EN 1504-6	

Dati tecnici in conformità a EN 1504-5 e EN 1504-6

Caratteristiche Tecniche	Metodo di prova	Prestazioni del prodotto secondo EN 1504-5
Carico e tipo di rottura	EN 1881	290 ± 10 kN (Rottura della barra)
Aderenza per trazione e tipo di rottura, iniezione in supporto secco, fessura 0,8 mm	EN 12618-2	> 3 MPa (Rottura C - supporto)
Aderenza per trazione e tipo di rottura, iniezione in supporto umido, fessura 0,8 mm		
Aderenza per trazione e tipo di rottura, iniezione in supporto bagnato, fessura 0,8 mm		
Aderenza per trazione e tipo di rottura, iniezione in supporto pieno d'acqua, fessura 0,8 mm		
Aderenza a taglio inclinato e tipo di rottura, iniezione in supporto secco	EN 12618-3	52 ± 2 MPa (Rottura A - monolitica)
Iniettabilità in colonna di sabbia secca	EN 1771	32 s (facile)
Resistenza alla trazione indiretta sabbia secca	EN 1771	12 ± 0,5 MPa
Iniettabilità in colonna di sabbia umida	EN 1771	30 s (facile)
Resistenza alla trazione indiretta sabbia umida	EN 1771	10 ± 0,5 MPa
Resistenza a trazione	EN ISO 527	30 ± 2 MPa
Deformazione al carico unitario di rottura	EN ISO 527	1,2 ± 0,2%
Modulo elastico a trazione	EN ISO 527	1950 ± 150 MPa
Sviluppo della resistenza a trazione	EN 1543	3555 ± 10 min
Ritiro volumetrico	EN 12517-2	2,9 ± 0,1%
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto secco, fessura 0,3 mm	EN 12618-2	> 3 MPa
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto umido, fessura 0,3 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto bagnato, fessura 0,3 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto pieno d'acqua, fessura 0,3 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto secco, fessura 0,5 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto umido, fessura 0,5 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto bagnato, fessura 0,5 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto pieno d'acqua, fessura 0,5 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto secco, fessura 0,8 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto umido, fessura 0,8 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto bagnato, fessura 0,8 mm		
Aderenza per trazione dopo cicli termici e umido/asciutto, supporto pieno d'acqua, fessura 0,8 mm		
Contenuto di cloruro solubile in acqua	EN 1015-17	0,000 ± 0,001%



Caratteristiche Tecniche	Metodo di prova	Prestazioni del prodotto secondo EN 1504-6
Resistenza a compressione a 7 gg	EN 12190	85 ± 1 MPa
Sfilamento della barra con carico 75 kN	EN 1881	0,13 ± 0,01 mm
Scorrimento viscoso (creep) sotto carico a trazione mantenuto, creep a 1 giorno	EN 1544	0,010 ± 0,001 mm
Scorrimento viscoso (creep) sotto carico a trazione mantenuto, creep a 3 mesi	EN 1544	0,25 ± 0,01 mm
Reazione al fuoco	EN 13501-1	F (valore dichiarato)
Temperatura di transizione vetrosa , Tg	EN 12614	50,0 ± 0,2°C

I dati riportati si riferiscono a prove di laboratorio; nelle applicazioni pratiche di cantiere questi possono essere sensibilmente modificati a seconda delle condizioni di messa in opera. L'utilizzatore deve comunque verificare l'idoneità del prodotto all'impiego previsto, assumendosi ogni responsabilità derivante dall'uso. La ditta Fassa si riserva di apportare modifiche tecniche, senza alcun preavviso.