

Stucco epossidico per la regolarizzazione di superfici, l'incollaggio strutturale e per la realizzazione di sistemi di rinforzo FASSAPLATE CARBON SYSTEM



EN 1504-4



Interni/Esterni



Spatola metallica



Confezione in Plastica

Composizione

FASSA EPOXY 400 è una resina epossidica bicomponente di colore grigio composta da:

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

FASSA EPOXY 400, ad indurimento completato, garantisce un'elevata adesione ed elevate prestazioni meccaniche.

Fornitura

- 6 kg (4,5 kg Comp. A + 1,5 kg Comp. B)

Impiego

FASSA EPOXY 400, grazie all'elevata tixotropia e agli elevati valori di adesione e durabilità, trova impiego nei seguenti campi di applicazione:

- incollaggio di lame pultruse in fibra di carbonio della linea FASSAPLATE CARBON nel sistema di rinforzo strutturale FASSAPLATE CARBON SYSTEM;
- regolarizzazione del supporto in calcestruzzo per ottenere la planarità, prima dell'esecuzione di un ciclo di rinforzo strutturale con sistemi a matrice epossidica;
- incollaggio di elementi di calcestruzzo indurito su calcestruzzo indurito;
- incollaggio acciaio su acciaio;
- incollaggio misto calcestruzzo-acciaio (beton-plaquè);
- installazione nel calcestruzzo e nella muratura di barre di acciaio e carbonio;
- stuccatura e sigillatura di fori dei distanziatori nelle casseforme e fori di fissaggio dei casseri rampanti;
- fissaggio di elementi di scarico frontale e verticale per sistemi impermeabilizzanti;
- fissaggio di bandella in TPE per la sigillatura e l'impermeabilizzazione elastica di giunti.



Preparazione del fondo

Realizzazione di sistemi FRP con lamine in fibra di carbonio

Per le modalità di utilizzo nella realizzazione di sistemi FRP con lamine pultruse in fibra di carbonio, consultare la scheda tecnica del sistema FASSAPLATE CARBON SYSTEM.

Incollaggio strutturale di elementi in acciaio o calcestruzzo

La superficie del calcestruzzo deve essere pulita, asciutta e meccanicamente resistente. Eventuali tracce di polvere, grassi, idrocarburi, tensioattivi, pitture, lattime di cemento e ogni parte friabile, ecc. devono essere preventivamente rimosse a mezzo di apposite apparecchiature. Nel caso di strutture in cemento armato degradate, rimuovere il calcestruzzo ammalorato e procedere al ripristino mediante prodotti idonei.

Nel caso di superficie in acciaio da incollare asportare qualsiasi traccia di vernice, ruggine, oli, ecc. mediante sabbiatura, al grado SA 2 ½.

Installazione di barre in fibra di carbonio

Per le modalità di installazione di barre della linea FASSABAR CARBON mediante FASSA EPOXY 400, consultare la scheda tecnica della barra.

Fissaggio di elementi nei sistemi impermeabilizzanti

Per le modalità di fissaggio degli elementi di scarico frontale e verticale nei sistemi AQUAZIP, consultare la scheda tecnica dell'accessorio da installare.

Per le modalità di fissaggio di FASSA TPE 170, consultare la scheda tecnica della bandella.

Lavorazione

Versare FASSA EPOXY 400 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 trapano munito di 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 (colorazione uniforme). La girante deve essere pulita e di dimensioni adeguate in modo da risultare completamente ed abbondantemente immersa nella resina. L'applicazione di FASSA EPOXY 400 viene eseguita mediante spatola metallica.

Realizzazione di sistemi FRP con lamine in fibra di carbonio

Per le modalità di utilizzo nella realizzazione di sistemi FRP con lamine pultruse in fibra di carbonio, consultare la scheda tecnica del sistema FASSAPLATE CARBON SYSTEM.

Incollaggio strutturale di elementi in acciaio o calcestruzzo

Stendere con spatola metallica uno strato uniforme di FASSA EPOXY 400 su entrambe le superfici da incollare.

Per assicurare la totale adesione è necessario aver cura di far penetrare il prodotto in tutte le irregolarità e porosità. Unire gli elementi da incollare accostandone le superfici e mantenerli in posizione fino al completo indurimento dell'adesivo, ricorrendo dove necessario a puntelli. Rimuovere mediante una spatola piana l'eccesso di resina che fuoriesce dai bordi.

Nel caso di incollaggio strutturale di piastre in acciaio su calcestruzzo, si dovranno prevedere idonei tasselli meccanici di ancoraggio.

Si raccomanda di non superare mai i tempi di reazione (pot-life) del prodotto.

Installazione di barre in fibra di carbonio

Per le modalità di installazione di barre della linea FASSABAR CARBON mediante FASSA EPOXY 400, consultare la scheda tecnica della barra.

Fissaggio di elementi nei sistemi impermeabilizzanti

Per le modalità di fissaggio degli elementi di scarico frontale e verticale nei sistemi AQUAZIP, consultare la scheda tecnica dell'accessorio da installare.

Per le modalità di fissaggio di FASSA TPE 170, consultare la scheda tecnica della bandella.



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 prima dell'indurimento dei prodotti.
- 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 del prodotto.
- 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.

FASSA EPOXY 400 deve essere usato allo stato originale senza aggiunte di materiali estranei.

Conservazione

24 mesi negli imballi originali in luogo coperto e asciutto a temperatura tra +10°C e +30°C.

Qualità

FASSA EPOXY 400 è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori.

Dati Tecnici

Densità (comp.A + comp. B) EN ISO 2811-1	1,15 ± 0,05 kg/l
Resa	1- 3 kg/m² (in base alla rugosità del supporto)
Colore d'impasto	grigio
Rapporto di miscelazione in peso (A:B)	3:1
Pot-life (termometrico, a +21±1°C e 60±5 % UR) EN ISO 9514	33 ± 5 min
Tempo minimo di maturazione	7 giorni
Tempo di essiccazione superficiale (23°C, 50% UR) spessore 3 mm (EN ISO 9117-3)	9 ± 2 ore
Temperatura ideale di applicazione	da +10 a +30°C

Dati tecnici in conformità a EN 1504-4

Caratteristiche Tecniche	Metodo di prova	Prestazioni del prodotto secondo EN 1504-4
Aderenza per trazione diretta	EN 1542	31 ± 1 MPa
Durabilità per resistenza a compressione calcestruzzo indurito su calcestruzzo indurito(MC 0,40 secondo EN 1766) dopo 50 cicli termici		4 ± 0,5 MPa (Rottura coesiva nel calcestruzzo)
Durabilità per resistenza a compressione calcestruzzo indurito su calcestruzzo indurito(MC 0,40 secondo EN 1766) dopo esposizione a clima caldo umido per 6 mesi	EN 13733	3 ± 0,3 MPa (Rottura coesiva nel calcestruzzo)
Durabilità per resistenza a compressione acciaio su acciaio dopo 50 cicli termici		103 ± 25 MPa (Rottura dell'adesivo)
Durabilità per resistenza a compressione acciaio su acciaio dopo esposizione a clima caldo umido per 6 mesi		99 ± 7 MPa (Rottura dell'adesivo)
Resistenza al taglio inclinato 50° in compressione, acciaio su acciaio		111 ± 2 MPa (Rottura dell'adesivo)
Resistenza al taglio inclinato 60° in compressione, acciaio su acciaio	EN 12188	117 ± 3 MPa (Rottura dell'adesivo)
Resistenza al taglio inclinato 70° in compressione, acciaio su acciaio		140 ± 4 MPa (Rottura dell'adesivo)
Resistenza a compressione	EN 12190	94 ± 1 MPa
Resistenza a flessione	EN 12190	57 ± 5 MPa
Modulo elastico in compressione (metodo 1)	EN 13412	5370 ± 60 MPa
Ritiro lineare	EN 12617-1	< 0,1 %
Coefficiente di dilatazione termica lineare	EN 1770	47 ± 0,2 (C°) ⁻¹
Temperatura di transizione vetrosa	EN 12614	54,5 ± 0,1 °C
Reazione al fuoco	EN 13501-1	F (valore dichiarato)

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.

Specifiche tecniche in merito all'uso di prodotti Fassa Bortolo in ambito strutturale o antincendio, avranno carattere di ufficialità solo se fornite da "Assistenza Tecnica" e "Ricerca Sviluppo e Sistema Qualità" di Fassa Bortolo. Qualora necessario, contattare l'Assistenza Tecnica all'indirizzo mail area.tecnica@fassabortolo.com.

Si ricorda che per i suddetti prodotti è necessaria la valutazione da parte del professionista incaricato, secondo le normative vigenti.