

RESIN 90-95

Sch. Tec. FS 10

LINEA
FRP SYSTEM
Consolidamento strutturale



Adesivi epossidici in pasta per stucchi e incollaggi strutturali

Descrizione

RESIN 90 e 95 sono formulati bicomponenti in pasta a base di resine epossidiche, privi di solventi, diluenti e plastificanti particolarmente indicati come stucchi e incollaggi strutturali per il sistema FRP SYSTEM. Conformi alla EN 1504-4.

Resin 90 e 95 hanno un'elevata adesione e tixotropia, sono esenti da ritiro ed impiegabili per tutti i materiali da costruzione con particolare riferimento a malte, calcestruzzi, murature, legno, laminati sintetici, acciaio.

Campi d'impiego

RESIN 90 e 95 vengono impiegati come adesivi strutturali nel settore dell'edilizia e delle infrastrutture per:

- incollaggio di elementi prefabbricati in calcestruzzo anche portanti
- ripristino e ricostruzione di elementi ammalorati quali spigoli, giunti per calcestruzzo, murature, metallo, legno
- incollaggio strutturale di lamelle in carbonio CFK, di tessuti in acciaio STEEL NET nei cicli FRP-SRG SYSTEM, di profilati in acciaio
- rasature di regolarizzazione a basso spessore di superfici in calcestruzzo e muratura, nei cicli di rinforzo strutturale con tessuti di carbonio, aramide, vetro e basalto FRP SYSTEM
- sigillatura e stuccatura di fori, tasselli, fessure, ecc.

RESIN 90 e 95 presentano caratteristiche tecniche e meccaniche differenziate per impieghi specifici nel settore dei rinforzi strutturali.

Vantaggi

I principali vantaggi degli adesivi RESIN 90 e 95 sono:

- versatilità di impiego per ogni tipo di materiale in uso in edilizia
- elevato potere adesivo
- assenza di ritiro
- elevate caratteristiche meccaniche
- ottima resistenza chimica all'acqua, ai sali, agli idrocarburi, a soluzioni aggressive acide e basiche

Dati Tecnici

	Resin 90	Resin 95
Peso specifico	1,95 g/cm ³	2,10 g/cm ³
Pot life a 20°C (*)	60 min.	60 min.
Fuori tatto a 20°C	6-8 h	5-6 h
Indurimento completo a 20°C	7 g	7 g
Resistenza alla compressione EN 12190	54 N/mm ²	90 N/mm ²
Resistenza alla flessione EN 12190	32 N/mm ²	35 N/mm ²
Modulo elastico EN 13412	> 3000 N/mm ²	12000 N/mm ²
Adesione su calcestruzzo EN 1542	> 2,5 N/mm ²	> 3 N/mm ²
Adesione su acciaio EN 1542	> 3 N/mm ²	> 4 N/mm ²
Adesione all'acciaio in funzione dell'angolo	50-70 N/mm ²	88-115 N/mm ²
50°- 70° EN 12188		
Temperatura minima di applicazione	8°C	8°C

(*) Al variare della quantità miscelata e della temperatura il pot life può cambiare.

Istruzioni per l'impiego

Preparazione del supporto

Le aree sulle quali viene applicato il materiale devono essere sane, pulite, esenti da polvere, lattime di cemento, olii, grasso, sporco, ecc. Può essere necessario operare con bruschinatura, sabbiatura, pallinatura del supporto o utilizzare altri idonei sistemi di pulizia.

Il supporto deve poi avere una adeguata resistenza meccanica al fine di consentire all'adesivo di sviluppare al meglio le proprie caratteristiche meccaniche.

Nell'utilizzo degli adesivi per impieghi strutturali FRP SYSTEM è particolarmente importante definire le caratteristiche meccaniche del supporto attraverso prove di pull off del tipo raccomandate dalla ASTM D 4541 "adhesion test".

I valori di pull off riscontrati caratterizzano il supporto e ne determinano le condizioni per un corretto rinforzo con FRP SYSTEM ai sensi delle linee guida CNR DT 200/2004 e succ.

A titolo esemplificativo, ma non esaustivo, per un calcestruzzo soggetto a rinforzo a flessione con FRP, valori di pull off inferiori a 1,2 MPa richiedono in generale un adeguato preconsolidamento prima dell'applicazione dei rinforzi.

Miscelazione dei componenti

I componenti il sistema epossidico nel rapporto di catalisi indicato nelle confezioni, vanno miscelati in un apposito contenitore preferibilmente con un agitatore meccanico a basso numero di giri fino ad ottenere un impasto omogeneo e privo di striature. Evitare di mescolare alla volta quantità eccessive di prodotto, oltre comunque i quantitativi delle singole confezioni. Nel caso di spessori elevati il RESIN 90-95 può essere caricato con l'aggiunta di inerti in curva granulometrica fino a 2-3 mm, con un rapporto di resina: carica 1:2, massimo 1:3 in funzione della lavorabilità richiesta.

Posa in opera

RESIN 90 e 95 hanno una consistenza densa e pastosa e vengono applicati a spatola o a cazzuola nelle aree interessate. In taluni casi per superfici molto porose può essere opportuno applicare preventivamente all'adesivo un primer epossidico tipo RESIN PRIMER e attendere la sua asciugatura.

Per l'impiego nei cicli FRP SYSTEM l'adesivo può essere impiegato come rasatura o come collante. Nel caso di impiego su Lamelle CFK in carbonio l'adesivo va posto sia sulla Lamella CFK che sul supporto.

Dopo accurata pressione sul rinforzo in FRP al fine di consentire una perfetta adesione al supporto, anche con l'ausilio eventuale di morsetti, la parte in eccesso di adesivo andrà rimossa.

La temperatura minima di applicazione è di 8°C.

Consumi

In generale il consumo dipende dalle dimensioni dell'intervento.

Per l'uso come adesivo strutturale nei cicli FRP SYSTEM consultare l'apposita scheda tecnica.

Colore

Grigio.

Confezioni

RESIN 90 e 95 sono confezionati in imballi idonei per l'uso professionale e per il trasporto. Per le quantità fare riferimento alle indicazioni sulle confezioni.

Immagazzinaggio

RESIN 90 e 95 si conservano nei loro imballi sigillati originali ed in ambiente asciutto e riscaldato per almeno 12 mesi.

Proteggere dal gelo.

Precauzioni

Usare guanti di gomma durante le lavorazioni. Evitare il contatto della resina con la pelle, le mucose e gli occhi. Usare occhiali da lavoro infrangibili.

In caso di contatto accidentale lavare abbondantemente la parte imbrattata con acqua e sapone neutro. Non utilizzare solventi per lavarsi mani, braccia e altre parti del corpo.

Nel caso di spruzzi di resina negli occhi provvedere al loro lavaggio immediatamente con acqua corrente e rivolgersi ad un oculista informandolo del tipo e natura della sostanza che ha causato l'inconveniente.

Per altre informazioni fare riferimento alla scheda di sicurezza dei prodotti.



Sede: G&P intech s.r.l.
Via Retrone 39
36077 Altavilla Vicentina (VI) - ITALY
Tel. 0444.522797 - Fax 0444.349110
E mail: info@gpintech.com
Uffici e magazzino
Via della Tecnica 19 int.9
36100 Vicenza - ITALY

Uffici e magazzino Tolentino
Contrada Rancia 12
62029 Tolentino (MC) - ITALY
Tel. 0733.1878600
E mail: tolentino@gpintech.com



Copyright 2022– Tutti i diritti sono riservati

Le indicazioni contenute nel presente documento tecnico rispondono in modo reale e veritiero alle nostre migliori e attuali conoscenze. In funzione dell'attenzione e accuratezza delle diverse fasi di posa in opera sulle quali non abbiamo alcuna responsabilità, possono verificarsi delle variazioni. La nostra garanzia si limita pertanto alla qualità e costanza del prodotto fornito di cui alle indicazioni riportate.

Rev. FS10/01/22