

epofix cs

Resina epossidica bicomponente per iniezioni

- Sigillatura di microfessure in strutture cementizie
- Elevata flessibilità (non-stress all'interfaccia d'adesione)
- Elevata bagnabilità e ritiro trascurabile

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

sandtex epofix cs è una resina bicomponente a base epossiamminica, esente da solventi, priva di cariche, molto fluida, specifica per sigillature in strutture cementizie, con necessità di non-stress all'interfaccia d'adesione. **sandtex epofix cs** è caratterizzata da un'elevata bagnabilità, da una notevole flessibilità e da un ritiro trascurabile.

CAMPI DI IMPIEGO

Il sistema è applicabile in tutti i casi in cui è richiesto il recupero di elementi lesionati che debbano riacquistare primarie caratteristiche di resistenze e di adesione al supporto come:

- sigillatura di microfessure tramite iniezione nelle strutture in calcestruzzo
- sigillatura di murature ed intonaci
- riempimento di nidi di ghiaia nel calcestruzzo
- iniezione delle guaine di cavi post-compressi
- consolidamento e saldatura di intonaci e rivestimenti in piastrelle di pareti di edifici.

CARATTERISTICHE TECNICHE

caratteristica – test	norma di riferimento	valore
rapporto di miscelazione A / B	-	100 / 50 (in peso)
peso specifico	ASTM D 1475	ca. 1,2 kg/l a 23 °C
colore	-	incolore
contenuto di polimero sul totale	-	100%
viscosità Brookfield	ASTM D 2393	800 ± 200 mPa*s a 23 ± 3 °C
tempo d'inizio presa	ERL 13-70	20-25 min. a 23 ± 3 °C
tempo d'indurimento in film	ERL 13-70	130-150 min. a 23 ± 3 °C
coefficiente di dilatazione termica lineare	ASTM D 696	ca. 10,5 x 10 ⁻⁵ °C ⁻¹
ritiro	ASTM D 2566	ca. 2,5 x 10 ⁻³ %
carico unitario di rottura a compressione	ASTM D 695	≥ 65 MPa
carico unitario di rottura a flessione	ASTM D 790	≥ 40 MPa
carico unitario di rottura a taglio	ASTM D 732	≥ 35 MPa
carico unitario di rottura a trazione	ASTM D 638	≥ 15 MPa
allungamento a rottura	ASTM D 638	≥ 15%
adesione al calcestruzzo	ASTM D 1870	ca. 3 MPa 100% coesione cls
modulo elastico	ASTM D 695	≥ 6000 MPa

I dati sopra riportati sono stati rilevati in condizioni di laboratorio e sono da considerarsi come valori medi.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

- Eseguire sul perimetro delle fessure una serie di perforazioni ($\varnothing = 8$ mm) secondo necessità (per lesioni sottili osservare approssimativamente un interasse doppio della profondità); agire esclusivamente sull'asse della fessura e soprattutto sui nodi delle varie diramazioni
- pulire accuratamente la lesione da ogni traccia di polvere e detrito con un getto d'aria compressa
- alloggiare nei fori gli appositi tubicini d'iniezione in rame o iniettori. Sigillare l'esterno delle fessure ed in particolare i vari tubicini con **sandtex epofix tx** stillato a spatola, avendo cura di non lasciare nessuna apertura e realizzare così un circuito chiuso d'iniezione
- attendere che questa stuccatura superficiale sia completamente indurita (12-24 ore)
- collaudare il circuito con aria compressa - partendo dal basso, tubetto per tubetto - per verificarne la tenuta, l'intercomunicabilità ed effettuare la pulizia interna dal pulviscolo residuo
- per l'iniezione nell'interstizio tra elementi accostati a secco (ad es.: cerchiature di pilastri, fasciature di mensole, intradosso di travi e solette, nodi di centine capriate), curare in particolare modo le stuccature di testata e posizionare i tubicini nei punti più bassi
- nel caso d'applicazioni di difficile esecuzione, è consigliabile effettuare delle indagini con ultrasuoni, per meglio conoscere la situazione reale prima dell'applicazione e verificare in seguito la riuscita dell'intervento.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

- Miscelare accuratamente i due componenti separatamente, versare il componente B in quello A e mescolare sino ad ottenere una consistenza uniforme.
- Utilizzare un miscelatore meccanico a bassa velocità (300 RPM).

APPLICAZIONE

- Introdurre la miscela **sandtex epofix cs** nell'apposita pompa autoclave ad aria compressa a bassa pressione ed iniziare l'iniezione. Iniettare dal punto più basso, controllando costantemente la pressione esercitata (0-3 atm con punte anche maggiori), fino a constatare la fuoriuscita di resina dal tubicino appena superiore. Occludere volta per volta i tubicini da dove fuoriesce la resina fino ad arrivare ai tubicini più alti
- dopo circa 20-24 ore tagliare i tubetti a filo di superficie
- per una buona riuscita dell'intervento è importante tenere conto della pot-life del materiale in corso d'impiego e avere cura di completare il riempimento della fessura, tramite una prolungata fuoriuscita di resina esente da bolle d'aria.

AVVERTENZE

Non applicare **sandtex epofix cs** a temperature inferiori a 10 °C.

Per la pulizia degli attrezzi usare acetone, MEK, diluente al nitro, **sandtex diluente ep**.

CONSUMO

Il consumo di **sandtex epofix cs** è mediamente di 1,1 kg/l, ma può variare in relazione all'assorbimento della superficie trattata.

CONFEZIONI E CONSERVAZIONE

sandtex epofix cs viene fornita in confezioni da 1 kg e 5 kg. I due componenti sono predosati nel giusto rapporto di miscelazione e sono forniti in confezioni metalliche. Se conservati con imballo integro ed in ambiente asciutto, fresco e sufficientemente aerato, i due componenti A e B (base e catalizzatore) mantengono le proprie caratteristiche, rispettivamente, per 12 e 6 mesi.