

epofix w

Legante epossidico bicomponente per la ricostruzione di strutture lignee

- Per confezionare malte sintetiche con sabbia di quarzo o segatura
- Realizzazione di protesi per legno, stuccature, iniezioni su lesioni
- Adesivo per realizzare travi in “legno lamellare”
- Ottima adesione al legno ed ai metalli

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

sandtex epofix w è un legante epossiamminico bicomponente (A = resina epossidica, B = addotti poliamminici), esente da solventi, a bassa viscosità, con un’ottima adesione al legno. **sandtex epofix w** è indicato per la confezione di malte sintetiche, caricate con sabbia ed aggregati di quarzo generalmente nei rapporti da 1:3 a 1:10, o segatura in rapporto massimo di 3:1 per la preparazione delle protesi nel rifacimento e manutenzione di strutture lignee.

PROPRIETÀ

Liquido di media reattività caratterizzato da un’elevata bagnabilità nei confronti di filler e di sabbie di quarzo. Dopo indurimento, con **sandtex epofix w** si ottengono malte sintetiche con elevate resistenze meccaniche e resistenti al calore. **sandtex epofix w** assicura elevata adesione ai materiali porosi ed ai metalli.

CAMPI DI IMPIEGO

Ricostruzione di parti ammalorate, danneggiate o mancanti: **sandtex epofix w** permette, mediante colatura di un’opportuna malta epossidica, il pratico e veloce rifacimento della sezione originaria di appoggi, capriate, centine, puntoni, travi, coperture, ecc.

Rasature e finiture superficiali: **sandtex epofix w** dà la possibilità di realizzare interventi superficiali come stuccature di tenuta, iniezioni su lesioni, rasature d’uniformazione, chiusura di scanalature, ecc..

Incollaggio strutturale: **sandtex epofix w** assicura il collegamento di diversi materiali con uniforme ripartizione del carico.

Restauro artistico: **sandtex epofix w** rispecchia fedelmente la sagoma voluta; può essere modificato col colore desiderato e lavorato. Permette così la ricostruzione di parti architettoniche, opere d’arte, pavimenti, soffitti, ecc.

CARATTERISTICHE TECNICHE

caratteristica – test	norma di riferimento	valore
rapporto di miscelazione A / B	-	100 / 30 (in peso)
peso specifico	ASTM D 1475	1,15 kg/lt a 23 ± 3 °C
colore	-	RAL 8007 e trasparente
viscosità Brookfield	ASTM D 2393	310 ± 30 mPa•s a 23 ± 3 °C
pot life	ERL 13-70	60 ± 20 min. a 23 ± 3 °C
tempo di lavorabilità della miscela	ERL 13-70	25 ± 3 min. a 23 ± 3 °C
tempo di indurimento in film	ERL 13-70	7 ÷ 8 ore a 23 ± 3 °C
temperatura di transizione vetrosa	ASTM D 3418	≥ 42 °C
ritiro	ASTM D 2566	0,02%
coefficiente dilatazione termica lineare	ASTM D 696	(8,5 ± 0,2) x 10 ⁻⁵
carico unitario di rottura per compressione	ASTM D 695	≥ 85 MPa
resistenza meccanica a flessione	ASTM D 790	≥ 45 MPa
carico unitario di rottura per trazione	ASTM D 638	≥ 30 MPa
modulo elastico a compressione	ASTM D 695	≥ 1.300 MPa
adesione su cls (test a strappo)	ASTM D 1870 tipo di rottura	100% coesione cls

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

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO E APPLICAZIONE PRODOTTO

- Generalmente, si possono distinguere tre zone schematizzate come segue:

A= legno totalmente degradato o inesistente

B= legno parzialmente degradato

C= legno sano

- si procede dapprima ad asportare completamente il legno degradato nelle zone A e B. In taluni casi, quando sussistono motivate ragioni estetiche, può essere conservata la corteccia delle parti esposte nella zona B per non interrompere il disegno originario della fibratura del legno
- dopodiché, si praticano fori nel legno sano, nei quali vanno inserite le barre d'armatura in vetroresina, la cui posizione deve essere preventivamente determinata mediante rigorosi calcoli statici. Le barre vengono sigillate al legno mediante colatura di una malta epossidica, costituita da **sandtex epofix w** e da sabbia di quarzo o segatura di legno
- prima del reintegro delle zone A e B, è bene applicare come promotore di adesione, **sandtex epofix w** a pennello sulle superfici di contatto della malta sintetica con le parti di legno sane
- le zone A e B vengono in seguito reintegrate mediante colatura di una malta epossidica e favorendo l'applicazione con un vibratore, previa la costituzione di una opportuna cassaforma provvisoria o a perdere. In questo caso, la malta epossidica è costituita da una miscela di polvere, sabbia e pietrisco di quarzo, in curva granulometrica idonea ed in opportuna proporzione con la resina epossiamminica (sino ad un rapporto di 1 parte di legante e 10 di inerte)
- nella ricostruzione della parte centrale delle travi, si consiglia di impiegare come inerte la segatura del legno per alleggerire la struttura lignea ed avere un modulo elastico più simile alla struttura originaria.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

- Travasare il componente B nel componente A ed omogeneizzare con trapano a bassa velocità (300 RPM) fino ad ottenere una massa neutra ed uniforme. Evitare prelievi parziali che non rispettino l'esatto rapporto di miscelazione ($A / B = 100 / 30$ in peso).
- per la preparazione delle malte epossidica, utilizzare polvere, sabbia ed eventualmente pietrisco di quarzo di granulometria opportuna e sino ad un rapporto massimo di 1 parte di legante e 10 di inerte.

AVVERTENZE

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

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

CONSUMO E SPESSORE

Per il consumo di **sandtex epofix w** fare riferimento alla seguente tabella:

	Malta 1:3	Malta 1:6	Malta 1:10	
legante	0,400	0,300	0,210	kg/m ² /mm
malta	1,2	1,8	2,1	kg/m ² /mm

Valori approssimativi

CONFEZIONI E CONSERVAZIONE

sandtex epofix w viene fornito in confezioni da 1 kg, 5 kg e 10 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.

In alcuni casi, se esposto a basse temperature, il componente resina può cristallizzare e sembrare solido; può essere riportato alle condizioni originali riscaldandolo a bagnomaria sotto agitazione a 45-50 °C. Dopo il raffreddamento a temperatura ambiente può essere utilizzato.