



Azienda con
Sistema Qualità certificato
UNI EN ISO 9001:2015

SCHEDA TECNICA
PRODOTTO

EPOXY G116-24 Resin Block

**ADESIVO EPOSSIDICO BICOMPONENTE, STRUTTURALE
per materiali edili, laterizi, ceramiche, pietre naturali, legno, metalli**

Adesivo epossidico bi-componente, formulato appositamente per l'applicazione su materiali rigidi e porosi, per incollaggi stabili e permanenti.

E' composto da resine epossidiche rinforzate da cariche minerali e catalizzate da indurenti amminici.

Il sistema indurito, mantiene buone caratteristiche di elasticità che consentono l'adesione anche di supporti di diversa natura (pietra-metallo, ceramica-legno, ceramica-metallo, ecc.)

CAMPI DI IMPIEGO

Incollaggio permanente di **materiali edili, cemento, marmi, graniti, pietre naturali, prodotti ceramici, legno, metalli, fibre di vetro** tra loro o con altri supporti.

Utilizzabile per il consolidamento dei blocchi di granito, marmi e pietra naturale prima dell'operazione di segagione utilizzando come rinforzo anche una stuoia in fibra di vetro a grammatura elevata.

CARATTERISTICHE

- Ottima adesione
- Resistente agli agenti atmosferici, piogge acide
- Resistente ai solventi, agli ambienti basici (idoneo quindi sul cemento) ed acidi
- Ritiro pressoché nullo
- Praticamente inodore
- Utilizzabile anche per l'applicazione di fibra di vetro a rinforzo dei materiali.

AVVERTENZE

- Evitare l'utilizzo a temperature inferiori a 10°C
- Non aderisce su siliconi
- Non aderisce su polietilene

MODALITA' D'USO

PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI. Pulire accuratamente le superfici eliminando ogni traccia di polvere e di parti friabili, tracce di cemento, gesso, sostanza grasse, ecc. Migliore adesione se il supporto è leggermente irruvidito.

PREPARAZIONE DELL'IMPASTO. Miscelare con cura, dotandosi di attrezzatura meccanica, il componente A e il componente B esattamente nei rapporti indicati A:B=100:25 fino alla completa omogeneizzazione dell'impasto.

APPLICAZIONE. Applicare il prodotto miscelato sul supporto pulito e asciutto, con spatola.

Dopo 12 - 15 ore è possibile la movimentazione del manufatto e dopo 24-48 ore (secondo le condizioni ambientali, temperatura, umidità, ecc.) si può procedere alle successive lavorazioni.

IMPORTANTE

- Non utilizzare il composto A+B già in fase di gelificazione
- Non rimettere nel barattolo il prodotto non utilizzato
- Stoccare a temperature comprese tra 10°C e 30°C
- L'indurimento diventa più rapido ad alte temperature e più lento a basse temperature

RAPPORTO DI MISCELAZIONE in peso

Componente A : Componente B = 100 : 25

STABILITA'

Il prodotto tenuto nell'imballo originale sigillato ed integro, e stoccato in luogo asciutto a temperatura di 15°C-25°C, ha una stabilità di almeno 12 mesi. Proteggere dal gelo.

CONFEZIONI

set A+B da 25,00 kg complessivi (20 kg. componente A - 5 kg. componente B)



DATI TECNICI

	componente A	componente B
Stato fisico	Pasta morbida	Pasta semisolida
Colore	Bianco	Giallo chiaro
Odore	caratteristico (lieve)	caratteristico (lieve)
Densità a 20°C	1,30 ± 0,05 g/cm ³	1,20 ± 0,05 g/cm ³
Tossicità	irritante	corrosivo
Infiammabilità	no	no
Rapporto di catalisi		A : B = 100 : 25
Aspetto dell'impasto		Pasta Morbida
Tempo di lavorabilità (A = 200 g. + B = 50 g.)		40 - 50 minuti a 25°C
Tempo di reattività in strato sottile (indurimento superficiale)		6 - 7 ore (a 25°C) 2 ½ - 3 ½ ore (a 40°C)
Tempo di movimentazione pezzi (dopo applicazione a temp. ambiente 25°C)		> 12 ore
Tempo di completa polimerizzazione		4 - 7 gg

DATI RIFERITI ALLA MISCELA A+B

RESISTENZE CHIMICHE (provini induriti 10 gg. a temperatura ambiente)

(variazioni in peso % dopo 21 giorni di immersione a 25°C)

	%	nota
ACQUA DISTILLATA	1,2	resiste
SODIO IDROSSIDO 10%	0,9	resiste
ACIDO ACETICO 10%	3,3	non resiste
ACIDO CLORIDRICO	1,2	resiste
SODIO IPOCLORITO	1,2	resiste
XILOLO	0,8	resiste
BENZINA	0,4	resiste
ACETATO DI BUTILE	4,9	non resiste
GASOLIO	1,0	resiste

I mastici epossidici possiedono ottima resistenza alla azione di agenti chimici quali oli, benzina, gasolio, molti acidi e basi. La resistenza a solventi organici deve essere valutata caso per caso.

Migliori caratteristiche si ottengono con post-indurimento a temperature di 60°C-80°C

CARATTERISTICHE MECCANICHE (riferite alla resina indurita con ammina) ***

	valore	metodo di prova
DISTORSIONE TERMICA (HDT)	55°C - 60°C	ASTM D 3418
DISTORSIONE TERMICA dopo post-indurimento a 80°C	90°C - 95°C	ASTM D 3418
RESISTENZA A FLESSIONE (carico di rottura)	90 - 110 MPa	ASTM D 790
MODULO ELASTICO A FLESSIONE	3300 MPa	ASTM D 790
RESISTENZA A COMPRESSIONE	85 - 90 MPa	ASTM D 790
RESISTENZA A TRAZIONE (a rottura)	45 - 85 MPa	ASTM D 790
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	1 - 1,5%	ASTM D 638
DUREZZA Shore D/15	60 - 85	ASTM D 2240

*** Dati riferiti alla resina pura

SPESSORE

Le migliori caratteristiche adesive si ottengono con spessori di adesivo da 0.3 a 1.0 mm.

TEST

Effettuare sempre test preliminari per controllare il corretto utilizzo del prodotto e particolarmente nel caso di nuovi applicatori non esperti o nel caso di nuove tipologie di materiali.

LIMITI DI RESPONSABILITA' Le informazioni fornite derivano da bibliografia o da ns. esperienze di laboratorio e devono intendersi come indicazioni di massima e non rappresentano garanzia formale. In particolare la responsabilità per prodotti difettosi, una volta accertato il difetto, è comunque limitata al solo rimborso del prezzo di acquisto del prodotto. Non si assume invece alcuna responsabilità per danni impliciti od espliciti dovuti all'uso del prodotto che rimane al di fuori del nostro diretto controllo

PRIMA DELL'APPLICAZIONE EFFETTUARE SEMPRE UN TEST PRELIMINARE