



Very  
High  
Durability  
Repair &  
Prevention  
Systems



Certified Quality System since **FEBRUARY 1993**

**Dal Progetto al Cantiere**

**BS 38**

**FIBRORINFORZATO MONOCOMPONENTE**

**MALTA REOPLASTICA ANTIRITIRO A PRESA ACCELERATA  
PER RIPRISTINI STRUTTURALI**

**CE approved – Certificato n. 1305 - CPD - 0808  
EN 1504-3 Classe R4**

**R4**

**EN 1504-3**

**NORMA EUROPEA**

**Descrizione** BS 38 è una miscela cementizia pronta all'uso che, dopo miscelazione con acqua, risulta perfettamente lavorabile a cazzuola e con i normali attrezzi per l'applicazione degli intonaci. Gli strati del materiale applicato ed indurito risulteranno di altissima adesione, durabilità, impermeabilità, eccezionali resistenze meccaniche e praticamente privo di ritiro. Il prodotto non contiene componenti metallici.

- Vantaggi**
- La presa accelerata (10-20 minuti di lavorabilità) consente l'applicazione ravvicinata degli strati in successione e la finitura delle superfici ripristinate entro 30-40 minuti circa dall'applicazione.
  - Le caratteristiche tixotropiche del BS 38 consentono l'ottima adesione, la facile spendibilità sulle superfici verticali, sulle parti inferiori di travi, mensole o soffitti.
  - Possono essere usati gli attrezzi, manuali o meccanici, normalmente utili per l'applicazione degli intonaci.
  - Assenza di "bleeding".
  - Fortissima adesione al substrato.
  - Massima durabilità agli attacchi chimici, impermeabilità alla penetrazione dell'acqua anche sotto pressione.
  - Eccezionali resistenze meccaniche.

- Indicazioni di impiego**
- Intonaci strutturali in genere.
  - Ripristini strutturali di superficie.
  - Sulle superfici verticali e soffittature in genere, o dovunque occorrono i seguenti requisiti:
    - Sveltimento delle applicazioni di più strati in successione e dei tempi di finitura.
    - Facile stendibilità ed applicazione
    - Forte ed immediata adesione al substrato
    - Eliminazione degli scarti a terra
    - Stabilità dimensionale
    - Ottime resistenze fisico-meccaniche

- Metodo d'uso**
- Scarificare ed irruvidire, tramite l'uso di scalpello meccanico o manuale o di altri adatti mezzi le superfici del supporto di contatto rimuovendo tutte le parti friabili od erose; eliminare eventuali polveri, grassi, oli o sostanze estranee che possano pregiudicare l'aggrappo. Asportare la ruggine (possibilmente con sabbatura) dei ferri ossidati del supporto ed applicare immediatamente dopo la finitura, la boiacchina protettiva MuCis® PROTEZIONE FERRO.
  - Bagnare le superfici di contatto fino ad imbibimento totale: iniziare qualche ora prima del getto per ottenere la saturazione della porosità del supporto.
  - L'acqua in eccesso, in superficie o cavità superficiali, deve essere rimossa, con aria compressa o spugne, immediatamente prima dell'applicazione.
  - Soprattutto nel caso di supporti degradati, ove possibile, applicare prima del ripristino come prima operazione, sfregando contro la superficie con spazzola rigida, un minimo spessore di prodotto allo stato fluido in modo da conglomerare in esso eventuali parti in fase di distacco e meglio compenetrare zone di contatto particolarmente porose.
  - Acqua mediamente necessaria per impasti plastici ed utili allo scopo: 16 lt. per 100 Kg di miscela secca (4 litri per sacco da 25 Kg).
  - Miscelare a seconda dell'efficienza della miscelazione, per il tempo necessario all'ottenimento di impasti omogenei e privi di grumi.
  - Dopo l'applicazione di finitura, non appena avvenuta la presa dello strato, mantenere inumidita la superficie della malta e comunque evitarne l'evaporazione dell'acqua contenuta; tale operazione è particolarmente importante con clima caldo, secco e ventilato. Il risultato ottimale si ottiene mantenendo bagnata la superficie per 3-5 gg.



Very  
High  
Durability  
Repair &  
Prevention  
Systems



Certified Quality System since **FEBRUARY 1993**

## Dal Progetto al Cantiere

- Strati verticali o soffittature di grosso spessore devono essere applicati a più riprese per evitare che il peso stesso del materiale "strappi" in fase di consistenza ancora plastica con conseguenti fessurazioni. La presa accelerata consente comunque l'accelerazione massima nella successione degli strati.
- Per i migliori risultati nelle ristrutturazioni in genere, soprattutto se le superfici interessate superano le dimensioni del rappezzo, è sempre consigliata e talvolta è strutturalmente indispensabile l'interposizione di adatta rete elettrosaldata, rete zincata o rete stirata fissate all'armatura esistente o su monconi preventivamente sigillati per dell'applicazione del BS 38

**Avvertenze** Informazioni ai sensi del D.M. 10 maggio 2004:

**Stoccaggio:** 12 mesi in confezioni originali, non aperte, mantenute in ambiente asciutto e protetto, a temperatura fra +5°C e +35°C.

Non usare il contenuto di sacchi aperti se si nota agglomerazione della polvere.

**Confezioni** sacco da Kg. 25

**Caratteristiche tecniche (valori tipici)**

• Resistenza a Compressione	N/mm <sup>2</sup>	45 (28 gg.)
• Resistenza a flessione	N/mm <sup>2</sup>	8 (28 gg.)
• MODULO ELASTICO	N/mm <sup>2</sup>	23.000 (28 gg.)
• Adesione al cls	N/mm <sup>2</sup>	2,0 (28 gg.)
• Pull-out	N/mm <sup>2</sup>	> 15 (28 gg.)
• Carbonatazione nel tempo	8 anni mm	2,5
	18 anni mm	8
	25 anni mm	11
• Resist. alla penetrazione CO <sub>2</sub>	μ	1.200
• Resist. alla diffusione VAPORE	μ	42
• ① Res. GELO-DISGELO	gr/mq	550
• ② Permeab. ai CLORURI	Coulomb	820
• Tipo conglomerato		malta tixo
• N. componenti		mono
• Spessori consigliati	mm	10÷35 (rete acciaio)
• Applicazione		mano
• Curing umido		SI
• Curing protetto		SE
• Applicazione tipica		ripar. strutt.
• Presa		accelerata
• Indurimento		accelerato
• Compensazione ritiro		SI
• Resa	Kg/m <sup>2</sup> /mm	1,85

1N/mm<sup>2</sup> = 1MPa = 10,19 Kg/cm<sup>2</sup>

\* Questi prodotti possono essere confezionati anche con l'aggiunta di inibitori di corrosione MuCis®

① Resistenza gelo-disgelo in presenza di sale - Sia 1621/81 gr/mq. (< 600 gr/mq = molto alta = requisito per cordoli autostradali)

② Permeabilità ai cloruri - Coulomb FHWA/RD/81 (100÷1000 Coulomb = molto bassa)

**SE** In funzione delle condizioni applicative (pioggia - sole - temperatura - umidità - ecc...)



Very High Durability Repair & Prevention Systems  
Sistemi di riparazione e prevenzione anticorrosione ad elevatissima durabilità



Very High Durability Reinforced Concretes  
Calcestruzzi armati anticorrosione ad elevatissima durabilità



**MuCis** Multiple Corrosion Inhibiting Synergies  
Sinergie multiple per l'inibizione della corrosione delle barre d'acciaio nei calcestruzzi armati



**AED** Altissima Energia di Deformazione

**Indicazioni di pericolo** Leggere attentamente le istruzioni evidenziate sulle confezioni ed eventualmente richiederci la scheda di sicurezza relativa al prodotto.

I dati sopra indicati sono basati sulle nostre attuali migliori esperienze pratiche e di laboratorio ed ai risultati derivanti dall'applicazione del prodotto nei vari campi possibili. Tecnochem Italiana non si assume alcuna responsabilità su prestazioni inadeguate o negative derivanti da un uso improprio del prodotto o per difetti derivanti da fattori od elementi estranei alla qualità del prodotto incluso l'errata conservazione.

Le caratteristiche tecniche e prestazionali contenute in questa scheda sono aggiornate periodicamente. La data di revisione della presente è indicata nello spazio sottostante. Eventuali variazioni alla presente sono rintracciabili sul nostro sito [www.tecnochem.it](http://www.tecnochem.it) dove sono presenti le medesime schede tecniche aggiornate in tempo reale.

Edizione: 01/2006  
Data revisione: 06/2014

Nr. rev.: 5

BS 38 mono  
pag. 2/2

**TECNOCHEM ITALIANA S.p.A.**  
24030 BARZANA (BERGAMO) ITALY – VIA SORTE 2/4,  
TEL. \*\*39 035 55.48.11 – TELEFAX \*\*39 035 55.48.16  
E-mail: [info@tecnochem.it](mailto:info@tecnochem.it) - [www.tecnochem.it](http://www.tecnochem.it)