



Very  
High  
Durability  
Repair &  
Prevention  
System

*Dal Progetto al Cantiere*

## Adesivi – Ciclo di restauro per rinforzo strutturale con materiali compositi

### Tecnoepo 701/L HTG GRIGIO

ADESIVO AD ALTA TG PER INCOLLAGGIO STRUTTURALE  
Per rinforzo con piastra aderente

CE approved – Certificato n. 1305 - CPD - 0808  
**EN 1504-4 prospetto ZA.1a**

<i>Generalità</i>		Prodotto bicomponente a base epossiamminica, caricato con filler e pigmenti, formulato quale adesivo, indurente a temperatura ambiente.
<i>Caratteristiche</i>		Elevata tixotropia Elevata reattività Elevate resistenze meccaniche Transizione vetrosa medio – alta
<i>Impieghi</i>		Come adesivo per l'incollaggio nel restauro e ripristino di caratteristiche strutturali con tecniche di rinforzo che impiegano lamine o profili in carbonio, vetro o ibridi vari, piastre di acciaio (beton plaquè).
<i>Applicabile</i>		<i>Attrezzi:</i> spatola. <i>Temperatura di applicazione:</i> 5 ÷ 35 °C ed umidità relativa max 60 %. <i>Applicato su:</i> Tecnoepo 700 primer <i>Lavaggio attrezzi:</i> MEK o acetone o diluente per epossidici

## METODO D'USO

### PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Prima di procedere con l'applicazione dell'adesivo è necessario verificare le condizioni del supporto cementizio: assicurarsi che sia pulito ed esente da tracce di oli, grassi, parti incoerenti e privo di lesioni e di discontinuità. Provvedere alla preparazione del supporto scegliendo l'operazione più idonea tra le seguenti:

- eliminare con mezzi idonei la polvere superficiale qualora il supporto sia in buone condizioni; si consigliano aspirazione e/o idrolavaggio con idropulitrice in pressione;
- stuccare o rasare, con impiego di malte cementizie o stucco resinoso, quando il supporto presenta lesioni e/o fessure; operare comunque su fondo già depolverato e coeso;
- sabbiare o pallinare in presenza di parti incoerenti.

Evitare l'applicazione su supporti impregnati da oli e/o grassi.

### APPLICAZIONE

Assicurarsi che l'ambiente sia ben areato ed eseguire le raccomandazioni riportate in scheda di sicurezza in merito all'utilizzo dei DPI (Dispositivi di Protezione Individuale).

Dopo l'essiccazione del primer applicato, procedere con l'applicazione del Tecnoepo 701/L come di seguito:

- con l'ausilio di una spatola, prelevare il componente B e travasarlo nella latta del componente A
- miscelare i due componenti fino a completa omogeneizzazione della miscela (colore uniforme)
- stendere uniformemente il prodotto a mezzo spatola sulla lamina da rinforzo in ragione di 1 ÷ 1,5 kg/m<sup>2</sup> ;
- applicare le lamine al supporto precedentemente trattato con Tecnoepo 700 primer esercitando una leggera pressione così da facilitare la presa dell'adesivo e puntellarle fino ad avvenuto indurimento dello stesso (almeno 24 ore a 20 °C).



Very  
High  
Durability  
Repair &  
Prevention  
System

*Dal Progetto al Cantiere*

**IMPORTANTE:** Se la temperatura ambiente e quella del supporto sono inferiori a 10°C è necessario scaldare separatamente i due componenti del prodotto ad una temperatura massima di 30°C (es. a bagno maria) così da mantenere a livello ottimale la pastosità del prodotto ed ottenere una migliore applicabilità.

## CONDIZIONI APPLICATIVE

Temperatura supporto	: +5°C / +35°C
Umidità supporto	: ≤ 3%
Temperatura ambiente	: +5°C / +35°C
Umidità relativa ambiente	: max 60%
Punto di rugiada	: il sottofondo ed il prodotto devono essere ad una temperatura di almeno 3°C sopra il punto di rugiada per ridurre il rischio di condensa

## CONFEZIONI

☒ fornitura - kg

componente	a	b	a+b
latte	2,25	0,75	3

## STOCCAGGIO

Negli imballi originali non aperti, a temperatura tra + 5°C e + 35°C: 12 mesi dalla data di produzione.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

CARATTERISTICHE APPLICATIVE a 20 ± 2°C	METODO DI PROVA	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI
Rapporto di miscelazione (parti in peso)	-	A : B	3 : 1
Residuo solido sul totale in peso	-	%	~ 100
Consumo	-	kg/m <sup>2</sup>	1 ÷ 1,5
Peso specifico	EN ISO 2811-1	kg/l	~ 1,58
Pot life	EN ISO 9514	minuti	40 ± 5
Tempo di lavorabilità della miscela	EN ISO 9514	minuti	~ 35



Very  
High  
Durability  
Repair &  
Prevention  
System

## Dal Progetto al Cantiere

CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI	METODO DI PROVA	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI	VALORI DI SOGLIA secondo EN 1504-4
Tempo aperto	EN 12189	minuti	~ 60	-
Coefficiente di espansione termica	EN 1770	per °C	~ $34 \times 10^{-6}$	$\leq 100 \times 10^{-6}$
Ritiro totale	EN 12617-1	%	0,09	$\leq 0,1$
Transizione vetrosa (48 h a 23 °C)	EN 12614	°C	46,3	$\geq 40$
Transizione vetrosa (24 h a 23 °C + 24 h a 60 °C)	EN 12614	°C	77	-
Resistenza al taglio inclinato in compressione (acciaio)	EN 12188	N/mm <sup>2</sup> a 50°	> 100	$\geq 50$
		N/mm <sup>2</sup> a 60°	> 100	$\geq 60$
		N/mm <sup>2</sup> a 70°	> 110	$\geq 70$
Aderenza per trazione diretta (acciaio)		N/mm <sup>2</sup>	> 19	$\geq 14$
Resistenza a flessione a 28 gg	EN 12190	N/mm <sup>2</sup>	> 35	-
Resistenza a compressione a 28 gg	EN 12190	N/mm <sup>2</sup>	> 90	$\geq 30$
Modulo elastico in compressione	EN 13412	N/mm <sup>2</sup>	~ 8000	$\geq 2000$
Durabilità	EN 13733	-	Passa	Passa/Non passa

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: 03/2012

Tecnoepo 701/L HTG  
pag. 3/3