



Very
High
Durability
Repair &
Prevention
System

Dal Progetto al Cantiere



SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO ISO 9001



Certified Quality System since **FEBRUARY 1993**

Adesivi e sigillanti strutturali

Tecnoepo R/Z

GRIGIO

ADESIVO AD ALTA TG PER INCOLLAGGIO STRUTTURALE
Per rinforzo con piastra aderente
Per malta o calcestruzzo aderenti



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

ADESIVO PER STUCCATURE E FISSAGGI

Generalità

Prodotto bicomponente a base epossiamminica caricato con inerti silicei, senza solvente, formulato come adesivo in pasta di elevata tixotropia, indurente a temperatura ambiente.

Caratteristiche

Elevata tixotropia
Elevata reattività
Elevate resistenze meccaniche
Transizione vetrosa medio – alta

Impieghi

Per la stuccatura di vespai, di vaiolature, di discontinuità in generale su superfici in cls, nella preparazione delle medesime in interventi di protezione ed impermeabilizzazione.

Nella posa di nippli di iniezione, in interventi di sigillatura.

Incollaggio di cls, ferro, pietra, mattoni, legno etc.

Incollaggio nel restauro e ripristino di caratteristiche strutturali con tecniche di rinforzo che impiegano piastre di acciaio (beton plaquè).

Applicazione

Attrezzi: spatola o fratazzo dentellato.

Temperatura di applicazione: 10 ÷ 35 °C ed umidità relativa max 60 %.

Spessore: non superiore a 10 mm

Lavaggio attrezzi: MEK o acetone o diluente per epossidici

METODO D' USO

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Prima di procedere con l'applicazione del ciclo protettivo è necessario verificare le condizioni del supporto cementizio: assicurarsi che sia pulito ed esente da tracce di oli, grassi e parti incoerenti. 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;
- sabbare o pallinare in presenza di parti incoerenti.

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



Very
High
Durability
Repair &
Prevention
System

Dal Progetto al Cantiere



SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO ISO 9001



Certified Quality System since **FEBRUARY 1993**

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).

Prelevare dalle confezioni del componente A e del componente B una pari quantità in peso e miscelare con l'ausilio di una spatola fino a completa omogeneizzazione della miscela.

Stendere uniformemente il prodotto a mezzo spatola o, per grandi superfici, con fratazzo dentellato.

IMPORTANTE: se la temperatura ambiente e quella del supporto sono inferiori a 15°C è necessario scaldare separatamente i due componenti del prodotto ad una temperatura massima di 30°C (es. a bagno maria) così da mantenere bassa la viscosità ed ottenere una migliore applicabilità.

Non applicare a temperatura inferiore a 10°C.

CONDIZIONI APPLICATIVE

Temperatura supporto	: +10°C / +35°C
Umidità supporto	: ≤ 3%
Temperatura ambiente	: +10°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	1	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	2 : 1
Residuo solido sul totale in peso	-	%	~ 100
Consumo	-	Kg/m ² /mm	~ 1,65
Peso specifico	EN ISO 2811-1	kg/l	~ 1,65
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



Certified Quality System since **FEBRUARY 1993**

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	~ 28×10^{-6}	$\leq 100 \times 10^{-6}$
Ritiro totale	EN 12617-1	%	0,08	$\leq 0,1$
Transizione vetrosa (48 h a 23 °C)	EN 12614	°C	46,9	≥ 40
Transizione vetrosa (24 h a 23 °C + 24 h a 60 °C)	EN 12614	°C	75,7	-
Resistenza al taglio inclinato in compressione (acciaio)	EN 12188	N/mm ² a 50°	> 70	≥ 50
		N/mm ² a 60°	> 70	≥ 60
		N/mm ² a 70°	> 80	≥ 70
Aderenza per trazione diretta (acciaio)	EN 1542	N/mm ²	> 18	≥ 14
Resistenza al taglio (cls/cls)	EN 12615	N/mm ²	> 7	≥ 6
Adesione cls su cls	EN 12636	-	Rottura cls	Rottura cls
Resistenza a flessione	EN 12190	N/mm ²	> 30	-
Resistenza a compressione	EN 12190	N/mm ²	> 90	≥ 30
Modulo elastico a compressione	EN 13412	N/mm ²	~ 9000	≥ 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 dove sono presenti le medesime schede tecniche aggiornate in tempo reale.