

ResinFIP POLYBOND F 210

Malta a base di resina poliestere, bicomponente, colabile, a rapido indurimento, utilizzata per realizzare fissaggi di zanche e tirafondi.



A COSA SERVE

ResinFIP POLYBOND F 210 è un formulato rapido a base di resina poliestere che viene utilizzato per realizzare ancoraggi, su calcestruzzo, di zanche, tirafondi di barriere antirumore, giunti stradali e barriere di protezione. Consente di ridurre i tempi di lavorazione per il fissaggio di elementi e permette una rapida rimessa in esercizio della struttura. La principale caratteristica del **ResinFIP POLYBOND F 210** è la rapidità dell'indurimento anche alle basse temperature.

ResinFIP POLYBOND F 210 è utilizzato prevalentemente per realizzare ancoraggi di:

- barre filettate;
- barre ad aderenza migliorata;
- zanche metalliche;
- fissaggi in genere.

COSA È

ResinFIP POLYBOND F 210 è una malta bicomponente a base di resina poliestere e stirene, fluida, caricata con inerti quarziferi. Fornisce buone prestazioni meccaniche, buon potere adesivo, buone caratteristiche dielettriche.

ResinFIP POLYBOND F 210 garantisce le sue prestazioni meccaniche in tempi brevi. L'ancoraggio eseguito a 20°C può essere messo in carico già dopo 45 minuti. Si consiglia preferibilmente di utilizzare il prodotto a temperature superiori a 10°C, per applicazioni a temperature inferiori si allungheranno leggermente i tempi di reticolazione.

ResinFIP POLYBOND F 210 ha la marcatura CE (certificato n.1305-CPDR-0859) ed è conforme alle prescrizioni della normativa UNI EN 1504-6 specifica per l'ancoraggio delle armature.

REQUISITI E PRESTAZIONI

Caratteristiche	
Temperatura di applicazione	5 ÷ 30 °C
Rapporto di miscela A : B (in peso)	5,0 : 0,1
Peso specifico (dei due componenti miscelati) UNI 7092	1,75 ± 0,05 kg/dm ³
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514	a 20°C 15 minuti
Temperatura di transizione vetrosa (tg) UNI EN 12614	> 90°C
Contenuto di cloruri UNI EN 1015 - 17	< 0,05 %
Resistività elettrica volumica	≥ 30000 MΩ

Le prestazioni che caratterizzano **ResinFIP POLYBOND F 210** sono riportate nella seguente tabella:



Normative di riferimento	Prestazioni
Resistenza all'estrazione UNI EN 1881	spostamento < 0,6 mm con carico di 75 kN
Resistenza a compressione UNI EN 12190	a 2 ore \geq 70 MPa
Resistenza a flessione UNI EN 12190	a 2 ore \geq 20 MPa
Resistenza allo scorrimento (creep) dopo 3 mesi UNI EN 1544	spostamento < 0,6 mm con carico di 50 kN

RAPPORTO DI MISCELAZIONE DEI DUE COMPONENTI E CONFEZIONI

ResinFIP POLYBOND F210 è un prodotto bicomponente, costituito da un componente A a base di resina polie-tere ed un componente B che ha la funzione di induritore. Il rapporto di miscelazione è di 5 a 0,1, praticamente il componente B va versato nel barattolo del componente A. Il componente A è fornito in barattoli metallici da 5 kg. Il componente B è fornito in barattoli in plastica da 0,1 kg.

STOCCAGGIO

ResinFIP POLYBOND F210 deve essere conservato, nelle confezioni originali perfettamente integre, al coperto, in luogo asciutto e pulito, ad una temperatura compresa tra 5°C e 30°C. Non deve essere esposto al sole e deve essere tenuto lontano dal fuoco o da fiamme libere. Il materiale, mantenuto nelle condizioni indicate, si conserva per 12 mesi.

COME REALIZZARE L'INTERVENTO

1. Preparazione del supporto

Praticare una serie di fori sul supporto di diametro e profondità adeguati al tirafondo da ancorare, si osservi a tal proposito il prospetto dei dati per l'installazione. È necessario realizzare dei fori con pareti leggermente ruvide, utilizzando un perforatore pneumatico a roto-percussione ("fioretto"). Non utilizzare carotiere a secco o a umido in quanto si ottengono fori con pareti lisce. Al termine della perforazione i fori devono essere accuratamente soffiati con aria compressa per eliminare polvere e detriti. Non usare mai acqua per pulire i fori, al momento dell'utilizzo della resina il supporto dovrà essere perfettamente asciutto.

2. Dati per l'installazione

Diametro tirafondo (mm)	Diametro foro (mm)	Profondità foro (mm)
16	18	140
18	20	160
20	22	180
24	28	220
30	35	280

3. Miscelazione

Non iniziare la miscelazione di **ResinFIP POLYBOND F210** a temperature inferiori a 5°C e superiori a 30°C. A temperature inferiori a 10°C si potrebbero formare degli addensamenti, dovuti all'aumento della viscosità della resina, se ciò avvenisse è opportuno riscaldare le confezioni chiuse immergendole parzialmente in acqua calda. Mescolare con miscelatore a frusta a bassa velocità il componente A prima di aggiungere il componente B, è fondamentale che i due componenti A e B siano dosati con il giusto rapporto di miscelazione in peso 5 a 0.1 come indicato sulle confezioni. Per evitare errori è sempre meglio mescolare l'intero contenuto (5 kg) di un barattolo del componente A con l'intero contenuto (0.1kg) di un barattolo del componente B. La miscelazione deve durare per circa 1 minuto o comunque fino ad ottenere un impasto omogeneo e colorazione uniforme.



4. Tempo di lavorabilità ed applicazione del carico

Temperatura ambiente (°C)	Tempo di lavorabilità minuti	Tempo applicazione carico minuti
5	30	120
20	15	45
30	7	30

5. Dati tecnici con barre filettate

Classe del calcestruzzo	Ø barra (mm)	Classe della barra	Ø del foro (mm)	Profondità di ancoraggio (mm)	Temperatura di prova (°C)	Coppia di serraggio (N*m)	Forza allo sfilamento (kN)	Valore caratteristico (kN)
C30/37	16	8.8	18	140	20	100	86	80
C30/37	20	5.8	22	180	20	100	99	94
C30/37	16	8.8	18	140	5	100	85	80
C30/37	20	5.8	22	180	5	100	100	94

6. Applicazione

Colare all'interno del foro la quantità necessaria all'ancoraggio di **ResinFIP POLYBOND F210** riempiendolo per circa 1/2 del volume. Inserire il tirafondo ruotandolo in modo da permettere alla resina di riempire correttamente la corona circolare attorno alla barra e aderirvi completamente. Rimuovere la resina in eccesso che fuoriesce dal foro con stracci o carta assorbente.

6. Pulizia attrezzi

Utilizzare **ResinFIP POLYBOND F210** o diluente epossidico per la pulizia dell'attrezzatura, una volta indurito il materiale si può rimuovere solo meccanicamente.

PRODOTTO PER USO PROFESSIONALE

Le informazioni contenute nella presente scheda ed i consigli tecnici eventualmente forniti, verbalmente o per iscritto, circa le modalità d'uso di impiego dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle conoscenze scientifiche e pratiche. Non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. E' responsabilità del Cliente determinare se i prodotti Licata SpA/FIP chemicals sono idonei per l'uso e gli scopi che si prefigge e garantire la conformità dei luoghi di lavoro e delle procedure di smaltimento in conformità alle leggi e i regolamenti in vigore. Licata SpA/FIP chemicals si riserva di modificare caratteristiche tecniche, descrizioni e illustrazioni del prodotto oggetto della presente scheda in qualsiasi momento. Il Cliente è tenuto a verificare che la presente scheda e i dati ivi riportati siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati in quanto sostituiti da edizioni successive e/o nuove formulazioni di prodotto. Si invita il Cliente a contattare preventivamente il nostro Servizio Tecnico. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.