

ResinFIP PRIMER 383

Primer epossidico rapido, bicomponente, privo di solventi, indicato per promuovere l'aderenza di malte sintetiche della linea ResinFIP MALTE.



A COSA SERVE

ResinFIP PRIMER 383 è stato formulato per garantire la massima aderenza al supporto delle malte sintetiche **ResinFIP MALTA EC 430** e **ResinFIP MALTA E 440**.

ResinFIP PRIMER 383 viene impiegato anche come adesivo fluido per incollaggi strutturali o per l'ancoraggio di bulloni, zanche e tirafondi. Può essere utilizzato su supporti quali conglomerato cementizio, conglomerato bituminoso, acciaio, legno.

COSA È

ResinFIP PRIMER 383 è un materiale sintetico di natura epossidica, a due componenti, reticolante a temperatura ambiente, privo di solventi, plastificanti e cariche.

Può essere applicato con pennello, rullo. Quando **ResinFIP PRIMER 383** è utilizzato come promotore di adesione delle malte sintetiche **ResinFIP MALTA EC 430** e **ResinFIP MALTA E 440** viene applicato in un unico strato dello spessore di circa 200 µm. Il successivo getto di malta dovrà essere eseguito prima che il primer reticoli utilizzando cioè la tecnica del "fresco su fresco". Quando **ResinFIP PRIMER 383** è utilizzato come adesivo fluido va applicato in un unico strato dello spessore di circa 100 µm.

Quando **ResinFIP PRIMER 383** è utilizzato per l'ancoraggio di zanche, chiodi, tirafondi, per evitare uno sviluppo di calore che potrebbe pregiudicare l'aderenza, la corona circolare da riempire non dovrà superare lo spessore di 2 mm. Per spessori di ancoraggio maggiori si consiglia di utilizzare **ResinFIP EPOBOND F 130**.

CONSUMI

I consumi di **ResinFIP PRIMER 383** variano in funzione dell'uso e dell'assorbimento del supporto.

RAPPORTO DI MISCELAZIONE DEI DUE COMPONENTI – CONFEZIONI

ResinFIP PRIMER 383 è un prodotto bicomponente costituito da un componente A a base di resina epossidica priva di solventi ed un componente B che ha la funzione di induritore.

Il componente A è fornito in secchi da 2 kg. Il componente B è fornito in secchi da 1kg.

STOCCAGGIO

ResinFIP PRIMER 383 deve essere conservato, nelle confezioni originali perfettamente integre, al coperto, in luogo asciutto, ad una temperatura compresa tra +10°C e +30°C, non deve essere esposto direttamente al sole.

A temperature inferiori a +10°C si potrebbero formare dei grumi, dovuti all'aumento della viscosità della resina, se ciò avvenisse è opportuno riscaldare le confezioni chiuse immergendole parzialmente in acqua calda.

ResinFIP PRIMER 383 deve essere tenuto lontano dal fuoco o da fiamme libere.

ResinFIP PRIMER 383 se conservato come sopra specificato ha una vita utile di 18 mesi.



REQUISITI E PRESTAZIONI

Le prestazioni e le caratteristiche che identificano **ResinFIP PRIMER 383** sono riportate nella seguente tabella:

Caratteristiche	
Temperatura di applicazione (min/max)	+10 °C ÷ +35°C
Peso specifico (A+B), ASTM D-1475	1,1 + 0,1 kg/dm ³
Pot-life	100 minuti
Rapporto di miscelazione in peso (A:B)	2:1
Solidi in volume	100
Prestazioni	
Aderenza al CLS, dopo 7 gg di maturazione, UNI EN 1542	≥ 5 MPa - rottura nel CLS
Resistenza al taglio CLS/CLS, UNI EN 12615	≥ 12 MPa
Carico unitario di rottura per compressione, ASTM D695	≥ 60 MPa
Carico unitario di rottura, per flessione-trazione, ASTM D695 Modulo elastico a compressione, ASTM D695	≥ 30 MPa
Resistività volumica, UNI 4288	≥ 2950 MPa
Resistività superficiale, UNI 4288	3 X 10 ¹⁵ Ω*cm
Resistenza alla fessurazione (Crack Bridging Ability), EN 1062-7	≥ 1015 Ω

COME REALIZZARE L'INTERVENTO

1. Preparazione del supporto

Le superfici da rivestire devono essere preparate mediante sabbiatura, idro-sabbiatura e/o lavaggio con acqua in pressione. Esse devono essere meccanicamente solide, ed al momento dell'applicazione devono risultare asciutte, esenti da polveri, olii, grassi, residui di boiaccia e da qualsiasi altro elemento che possa fungere da distaccante. Qualora si fosse in presenza di strutture ammalorate si dovrà provvedere all'asportazione di tutto il calcestruzzo degradato ed al ripristino con prodotti della linea **BetonFIP**.

2. Miscelazione ed applicazione del PRIMER

Prima di iniziare la miscelazione è necessario verificare la temperatura dell'ambiente, del supporto, del prodotto, l'umidità relativa e il punto di rugiada. Non iniziare la miscelazione di **ResinFIP PRIMER 383** se la temperatura dell'ambiente e/o del supporto è inferiore a + 10°C, o superiore a +35°C. Al momento dell'applicazione accertarsi che il supporto sia asciutto, umidità residua max tollerabile pari a 4%. Mescolare il componente A con un miscelatore a frusta a bassa velocità prima di aggiungere il componente B. È fondamentale che i due componenti A e B siano dosati con il rapporto di miscelazione come indicato sulle confezioni, per evitare errori è sempre consigliato miscelare l'intero contenuto (2 kg) di un secchio del componente A con l'intero contenuto (1 kg) di un secchio del componente B. La miscelazione deve durare fino ad ottenere un impasto omogeneo avente colorazione uniforme. Il tempo d'impiego di **ResinFIP PRIMER 383** è di 10 minuti a temperatura di 20°C. Per temperature maggiori il tempo di utilizzo diminuisce progressivamente.

Quando **ResinFIP PRIMER 383** è utilizzato per l'ancoraggio l'applicazione avverrà per colaggio ed è vietata la diluizione.

Quando **ResinFIP PRIMER 383** è utilizzato come promotore di adesione può essere diluito con il 3% di il diluente epossidico ResinFIP Solvente E.

Attenzione: è fondamentale che l'applicazione delle malte **ReisnFIP MALTA EC 430** o **ReisnFIP MALTA EC 430** avvenga **ResinFIP PRIMER 383** ancora fresco, altrimenti si comprometterebbe l'aderenza con il supporto.



3. Lavaggio attrezzi - Igiene e prevenzione

Il lavaggio degli attrezzi va eseguito con il solvente **ResinFIP SOLVENTE E**. Durante l'utilizzo il materiale non deve venire mai a contatto diretto con l'epidermide.

ResinFIP PRIMER 383 è infiammabile pertanto si devono rispettare le precauzioni del caso sia nell'applicazione e che nell'immagazzinaggio. La prima fornitura sarà corredata dalla relativa scheda di sicurezza.

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 e il nostro Servizio Tecnico. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.

