

## **ResinFIP EPOBOND T 170**

Adesivo epossidico strutturale, bicomponente, tixotropico, senza solventi, per incollaggi tra materiali anche di diversa natura e per risanare imperfezioni superficiali.



### **A COSA SERVE**

**ResinFIP EPOBOND T 170** è stato progettato e formulato per essere applicato sia in orizzontale che in verticale. Viene utilizzato facilmente e con grande affidabilità, grazie alla sua elevatissima tixotropia e lavorabilità, per molteplici impieghi, i principali sono:

- incollaggi strutturali tra materiali anche di natura diversa quali calcestruzzo, acciaio, elementi lapidei, laterizi, legno, garantendo la monoliticità tra gli elementi incollati;
- l'allettamento di dispositivi meccanici quali, ad esempio, gli apparecchi d'appoggio da ponte o placcaggi in acciaio e giunti stradali;
- incollaggio di conci in c.a. prefabbricati;
- risanamento di imperfezioni superficiali del calcestruzzo quali vaiolature, vespai e spigoli;
- stuccatura di stati fessurativi da iniettare con **ResinFIP EPOBOND F 140** o **ResinFIP EPOBOND F 130**.

Gli spessori di utilizzo di **ResinFIP EPOBOND T 170** variano in funzione del tipo d'impiego, della planarità del supporto e dalla sua ruvidità. Lo spessore ideale di applicazione per incollaggi strutturali sul calcestruzzo è pari a 3 mm ottenuto mediante l'applicazione di 1,5 mm su entrambe le superfici da incollare. Se applicato tra elementi metallici lo spessore consigliato è pari a 0,5 mm. Se utilizzato per la stuccatura di fessure, letto di posa o ripristini si può utilizzare anche per spessori centimetrici.

### **COSA È**

**ResinFIP EPOBOND T 170** è un adesivo strutturale, bicomponente, tixotropico, a base di resina epossidica-amminica, caricato con inerti inorganici, privo di solventi, diluenti e di plastificanti.

**ResinFIP EPOBOND T 170** ha la marcatura CE con sistema di accreditamento 2+ (certificato n. 1305-CPR-0859), ed è conforme alle prescrizioni della normativa UNI EN 1504-4 specifica per gli incollaggi strutturali.

### **REQUISITI E PRESTAZIONI**

I principali requisiti identificativi **ResinFIP EPOBOND T 170** sono:

- **Elevata aderenza**, requisito fondamentale per garantire durabilità agli incollaggi, fissaggi o sigillature tra elementi anche di diversa natura;
- **Assenza di ritiro**, garantisce la stabilità volumetrica del materiale impedendo fenomeni di perdita di aderenza o creazione di stati fessurativi nel lungo periodo;



- **Elevate resistenze meccaniche**, garantiscono un ottimo comportamento alle sollecitazioni statiche e dinamiche e un bassissimo fluage;
- **Elevata dielettricità**, requisito particolarmente importante per garantire la durabilità delle strutture nel caso di presenza di correnti vaganti;
- **Elevata resistenza chimica**, resiste alle aggressioni di natura chimica come acidi, alcali, solventi ed idrocarburi.

I principali requisiti, prestazioni e caratteristiche che identificano **ResinFIP EPOBOND T 170** sono riportate nella seguente tabella:

Caratteristiche	
Colore dell'adesivo	Grigio
Temperatura di applicazione	5 ÷ 35 °C
Rapporto di miscela A:B (in peso)	4 : 1
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514	a 5 °C : 40 minuti a 20 °C : 30 minuti a 35 °C : 25 minuti
Tempo aperto UNI EN 12189	50 minuti
Prova di scorrimento UNI EN 1799 (fino a uno spessore d'adesivo di 4 mm)	< di 1 mm
Peso specifico (A+B) UNI EN ISO 1183-1	1,45 ± 0,05 Kg/dm <sup>3</sup>

Normative di riferimento	Prestazioni
Aderenza all'acciaio per trazione diretta UNI EN 12188 (UNI EN 1542)	> 18 MPa
Aderenza al calcestruzzo per trazione diretta UNI EN 1542	≥ 3 MPa rottura nel calcestruzzo
Determinazione dell'aderenza calcestruzzo fresco su calcestruzzo indurito UNI EN 12636	Test superato - rottura nel calcestruzzo
Determinazione dell'aderenza calcestruzzo indurito su calcestruzzo indurito UNI EN 12636	Test superato - rottura nel calcestruzzo
Aderenza acciaio su acciaio prova a taglio su piano inclinato UNI EN 12188	Inclinazione di 50° ≥ 80 MPa Inclinazione di 60° ≥ 80 MPa Inclinazione di 70° ≥ 90 MPa
Resistenza alla compressione UNI EN 12190	≥ 70 MPa
Resistenza a flessione-trazione UNI EN ISO 178	> 30 MPa
Resistenza al taglio UNI EN 12615	≥ 10 MPa - Rottura nel calcestruzzo
Modulo di elasticità in compressione UNI EN 13412 (metodo 1)	≥ 7.000 MPa
Modulo di elasticità a flessione UNI EN ISO 178	≥ 4.000 MPa
Durabilità, misurata come aderenza dopo cicli termici e cicli di umidità UNI EN 13733	Test superato - rottura nel calcestruzzo
Determinazione della resistenza elettrica UNI EN 1081 (METODO A)	≥ 50 GΩ
Ritiro lineare UNI EN 12617-1	0 %
Coefficiente di dilatazione termica lineare UNI EN 1770	≤ 52µm/(m*°C)
Classificazione di reazione al fuoco UNI EN 13501-1	B s2 d0

A richiesta, per esigenze particolari, è possibile avere il componente B con un ridotto tempo di lavorabilità **ResinFIP EPOBOND T 170 LT** o la versione con maggiore tempo di lavorabilità **ResinFIP EPOBOND T 170 HT**.



## CONSUMO

Occorrono 1,45 kg per m<sup>2</sup> di **ResinFIP EPOBOND T 170** per realizzare uno spessore di adesivo dello spessore di 1mm.

## CONFEZIONI E STOCCAGGIO

**ResinFIP EPOBOND T 170** è un prodotto bicomponente, costituito da un componente A, base di resina epossiamminica ed un componente B che ha la funzione di induritore.

Il componente A è fornito in barattoli da 4Kg.

Il componente B è fornito in barattoli da 1KG.

**ResinFIP EPOBOND T 170** deve essere conservato, nelle confezioni originali perfettamente integre, al coperto in luogo asciutto, pulito ad una temperatura compresa tra 10°C e 30°C e non deve essere esposto direttamente al sole. Qualora le temperature scendessero sotto i 10°C si potrebbero formare dei grumi, dovuti all'aumento della viscosità delle resine, in questo caso è opportuno portare le confezioni in un luogo riscaldato o riscaldarle, ancora chiuse, immergendole parzialmente in acqua calda. Si raccomanda di tenere i prodotti lontano da fuoco o da fiamme libere.

**ResinFIP EPOBOND T 170** se conservato come specificato sopra ha una vita utile di 18 mesi.

## COME REALIZZARE L'INTERVENTO

### 1. Preparazione del supporto

Le modalità di preparazione dei supporti variano in funzione alla loro natura:

- Supporti in calcestruzzo, dovranno essere perfettamente integri, qualora fossero presenti fenomeni di degrado è necessario provvedere al ripristino delle aree interessate utilizzando la linea delle malte cementizie **BetonFIP** privilegiando, se possibile, quelle espansive in aria contenenti fibre inorganiche. Quando non siano richiesti gli interventi sopra descritti è sufficiente ravvivare e pulire perfettamente le superfici mediante sabbiatura per eliminare i residui di sostanze disarmanti, olii e grassi, successivamente è necessario pulire le superfici con aria compressa. In alternativa alla sabbiatura si può utilizzare la spazzolatura meccanica o l'idrosabbiatura che deve essere seguita da efficace lavaggio delle superfici, le quali devono risultare asciutte prima dell'applicazione di **ResinFIP EPOBOND T 170**;
- Supporti metallici vanno trattati preliminarmente con una sabbiatura di grado SA 21/2. **ResinFIP EPOBOND T 170** va applicato sulle superfici metalliche prima che inizi nuovamente il fenomeno di ossidazione delle stesse;
- Supporti in legno vanno preparati mediante carteggiatura, sabbiatura o spazzolatura;
- Supporti lapidei e laterizi, prima dell'applicazione, devono risultare perfettamente integri e coesi, la pulizia può essere eseguita mediante idrolavaggio con acqua in pressione (250 bar). Le superfici al momento dell'applicazione del **ResinFIP EPOBOND T 170** devono essere asciutte.

### 2. Miscelazione

Omogeneizzare con un 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 nelle corrette proporzioni. Rapporto di miscelazione in peso A:B = 4:1

Per evitare errori è sempre consigliato miscelare l'intero contenuto (4 kg) di un barattolo del componente A con l'intero contenuto (1 kg) di un barattolo del componente B, la miscelazione deve durare fino ad ottenere un impasto omogeneo e di colorazione uniforme.

### 3. Impiego di solventi

È vietato aggiungere al prodotto solventi o diluenti per diminuirne la viscosità. Per tale scopo ricordiamo che è sufficiente, in caso di clima freddo, riscaldare le confezioni del componente A e del componente B collocandole in un ambiente riscaldato o immergendole parzialmente, ancora chiuse, in acqua calda a una temperatura non superiore a 40°C. In nessun caso è permesso riscaldare il materiale con fiamme libere.



#### 4. Applicazione

Non iniziare l'applicazione di **ResinFIP EPOBOND T 170** se la temperatura dell'ambiente e/o dei supporti sono inferiori a 5°C, o superiori a 35°C.

L'applicazione viene eseguita utilizzando una spatola liscia o dentata. Lo spessore ideale di applicazione per incollaggi strutturali sul calcestruzzo è pari a 3 mm ottenuto mediante l'applicazione di 1,5 mm su entrambe le superfici da incollare.

In caso di riempimenti di precisione, lo spessore massimo di applicazione del prodotto è 50 mm. In questo caso bisognerà tenere in considerazione il calore prodotto durante la fase di indurimento.

#### 5. Pulizia attrezzi

Gli attrezzi sporchi di prodotto possono essere puliti, prima dell'indurimento del materiale, con solvente per epossidici, **ResinFIP SOLVENTE E**.

#### PRODOTTO PER USO PROFESSIONALE

Le informazioni contenute nella presente scheda e, in particolare, i consigli tecnici circa le modalità d'uso e d'impiego dei nostri prodotti sono forniti in buona fede in base alle conoscenze e all'esperienza attuale di Licata FIP Chemicals sui suoi prodotti a condizione che gli stessi vengano correttamente stoccati, movimentati e utilizzati osservando le raccomandazioni indicate. È responsabilità del Cliente determinare se i prodotti **Licata FIP Chemicals** sono idonei per l'uso e gli scopi previsti e garantire la conformità dei luoghi di lavoro e delle procedure di smaltimento nel rispetto delle leggi e dei regolamenti in vigore. I differenti supporti e le reali condizioni dei cantieri possono essere così varie che non può essere rilasciata alcuna garanzia circa l'idoneità per uno scopo particolare. **Licata FIP Chemicals** si riserva di modificare le caratteristiche tecniche, le descrizioni e le illustrazioni del prodotto oggetto della presente scheda in qualsiasi momento. Il Cliente è tenuto a verificare di aver scaricato dalla pagina prodotto del nostro sito [www.licataspa.it](http://www.licataspa.it) l'ultima versione della sua scheda tecnica. Per ulteriori approfondimenti è possibile contattare il **Technical Service** della **Licata FIP Chemicals** agli indirizzi [serviziotecnicoinfrastrutture@licataspa.it](mailto:serviziotecnicoinfrastrutture@licataspa.it) o [serviziotecnicoedilizia@licataspa.it](mailto:serviziotecnicoedilizia@licataspa.it).

