

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+, 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 vagati;
- **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 ³

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 m² di **ResinFIP EPOBOND T 170** per realizzare uno spessore di adesivo dello spessore di 1 mm.

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 4 kg.

Il componente B è fornito in barattoli da 1 kg.

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 2 1/2. **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.

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 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 o serviziotecnicoedilizia@licataspa.it.

Rif. scheda: 08.026

