

FIDSATURANT HM-T

RESINA EPOSSIDICA BICOMPONENTE AD ALTO MODULO TISSIOTROPICA PER L'IMPREGNAZIONE IN SITU DI TESSUTI DI RINFORZO IN ACCIAIO



FIDIA srl
Technical Global Services

Caratteristiche della resina non miscelata

	Colore	Viscosità a 25 °C [mPa·s]	Densità [g/cm ³]	Rapporto di miscelazione		Condizioni di stoccaggio	
				In volume	In peso	Tempo [mesi]	Temperatura [°C]
Componente A	Lattescente	350.000	0,97	2	2	12	20
Componente B	Nero	300.000	1,2	1	1	12	20
Miscela	Grigio scuro	300.000	1,1				

Caratteristiche della resina miscelata

Tempo di lavorabilità [min]	35°C	15
Tempo di gelo [min]	20° C	50
Picco esotermico	Temperatura [°C]	160
Tempo di completa reticolazione [h]	20 °C	15

Caratteristiche della resina reticolata

	Stagionato a 5 gg a 22°C
Temperatura di transizione vetrosa, Tg [°C]	65
Modulo di elasticità a trazione [GPa]	2,5
Resistenza a trazione [MPa]	70
Deformazione a rottura [%]	6,0

*Le proprietà del composito e delle resine sono state determinate secondo le direttive delle norme UNI e ASTM di riferimento così come indicato nel documento CNR-DT 200/2004 "Istruzioni per la Progettazione, l'Esecuzione ed il Controllo di Interventi di Consolidamento Statico mediante l'utilizzo di Compositi Fibrorinforzati".

CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Descrizione

FIDSATURANT HM-T è un prodotto da impregnazione bicomponente, senza solventi, a base di resina epossidica del sistema FIDFORTIFICA.

Ideale per l'impregnazione con la tecnica manual layup di tessuti in acciaio per il rinforzo e consolidamento di strutture in CA, CAP, Muratura, Legno ed Acciaio.

Vantaggi:

- applicazione semplice con spazzola, cazzuola, spatola, talocchia e rullo da impregnazione;
- elevata stabilità su superfici verticali e sopratesta;
- buona resistenza meccanica;
- strato fine;
- senza solventi.

CONFEZIONI

Imballi da kg. 30 (20 kg componente A + 10kg componente B).

QUALITA' E CERTIFICAZIONI

La fornitura del materiale è accompagnata dal certificato di origine del materiale proveniente dal produttore e dal certificato di caratterizzazione delle proprietà meccaniche rilasciato da un laboratorio italiano autorizzato dal Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti ai sensi dell'art. 59 del D.P.R. del 380/2001 per i materiali da costruzione ai sensi della legge n.1086/71, con Decreto n.38194 del 14/01/1992 e successivi.

Sede centrale e legale:

Via Gerardo Dottori, n.85 06132 S. Sisto PERUGIA
Part. IVA 02140130549 C.C.I.A.A. 181644 Iscr. Trib. PG 28053 - Cap. Soc. € 26.000

Sedi operative:

Via Y. Gagarin, n. 61/63 06070 San Mariano - PERUGIA Tel +39 075.5171558 Fax +39 075.5178358
Piazza Duomo, n.17 20121 Milano Tel.+39 02.72093424 - Fax.+39 02.45471830

Web-Site: www.fidiaglobalservice.com - E-mail: info@fidiaglobalservice.com

FIDSATURANT HM-T

RESINA EPOSSIDICA BICOMPONENTE AD ALTO MODULO TISSIOTROPICA PER L'IMPREGNAZIONE IN SITU DI TESSUTI DI RINFORZO IN ACCIAIO



FIDIA srl
Technical Global Services

AVVERTENZE

Per applicazioni che comportano l'esposizione a temperature superiori a 70°C, consultare il nostro Servizio Tecnico.

RACCOMANDAZIONI

Indossare l'abbigliamento protettivo (guanti in butile, occhiali protettivi).

MODALITA' DI APPLICAZIONE

1. Preparazione delle superfici

Trattare, preferibilmente mediante sabbiatura o martellinatura il sottofondo in modo da eliminare ogni parte incoerente, tracce di grasso, disarmanti, vernici, lattime di calcestruzzo superficiale, smog, ecc. e depolverare accuratamente con aria esente da olio e condensa.

Per applicazione su metallo togliere ogni traccia di ruggine, vernice, grasso, ecc. ricorrendo alla sabbiatura a metallo bianco, smerigliatura o accurata pulizia meccanica.

Per poliestere, resine epossidiche e materiali sintetici e vetosi in genere, ricorrere alla smerigliatura della superficie.

Assicurarsi che il sottofondo all'atto della posa si presenti pulito, compatto e asciutto.

2. Miscelazione dei componenti

Per la preparazione dell'adesivo aggiungere il componente B al componente A della singola confezione e miscelare mediante l'apposito agitatore ad ancora montato su di un trapano a bassa velocità (ca. 200 giri/minuto) per includere la minore quantità di aria possibile, fino a perfetta omogeneizzazione: si otterrà una pasta di colore omogeneo grigio chiaro.

3. Applicazione dell'adesivo

- applicazione della resina miscelata sul sottofondo preparato con cazzuola dentata, spazzola o spatola;
- stesura del tessuto sullo strato di resine applicato, nella direzione di progetto;
- pressare il tessuto nella resina con l'utilizzo di un rullo da impregnazione, fino a quando la resina fuoriesce dai fasci di fibre e ripartire il materiale per ottenere una struttura omogenea.

Sede centrale e legale:

Via Gerardo Dottori, n.85 06132 S. Sisto PERUGIA
Part. IVA 02140130549 C.C.I.A.A. 181644 Iscr. Trib. PG 28053 - Cap. Soc. € 26.000

Sedi operative:

Via Y. Gagarin, n. 61/63 06070 San Mariano - PERUGIA Tel +39 075.5171558 Fax +39 075.5178358
Piazza Duomo, n.17 20121 Milano Tel.+39 02.72093424 - Fax.+39 02.45471830

Web-Site: www.fidiaglobalservice.com - E-mail: info@fidiaglobalservice.com