

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 poliestere 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.