

scheda
tecnica





v 1-09

pegapox-eb

adesivo reattivo epossidico per riporti
strutturali



collanti adesivi

codice cy1g-pga-peb		
confezione	A+B kg 1,5	
colore	grigio	
codice cy3g-pga-peb		
confezione	A+B kg 3,0	

Descrizione

PEGA POX-EB è un composto bicomponente, a base di resine epossidiche esenti da solventi. Può essere utilizzato a colatura, ad iniezione od a stucco in base all'intervento da effettuare. Durante l'indurimento non subisce ritiri conferendo ottima ripartizione delle tensioni bidirezionali, elevata resistenza all'acqua, ai sali, agli acidi, agli alcali ed agli idrocarburi, garantendo un elevato potere di adesione a tutti i supporti di normale impiego nel campo edilizio: calcestruzzo, pietra naturale, laterizi, malta sia cementizia che a base calce, acciaio, con elevata stabilità volumetrica anche con forti escursioni termiche. Conforme alle norme UNI EN 1965-1. (Tipo R2, classe TS2).

Campi d'impiego

PEGA POX-EB è particolarmente indicato per eseguire rinforzi strutturali previa applicazione di primer epossidico PEGA FIX-70, da applicare a pennello o rullo 1 ora prima dell'intervento. Può essere utilizzato come riempimento rigido di cavità e lesioni passanti, ricostruzioni di parti mancanti o deteriorate, rasatura regolarizzante di superfici soggette a forte abrasione e vibrazione, per ancoraggio chimico di barre filettate e come preparazione dei supporti da rinforzare con sistema Beton Plaquè o CARBONTEX. Preparazione del supporto: Il supporto deve essere sano, irruvidito e privo di ogni traccia di polvere, di parti incoerenti, di ruggine, d'olio, di vecchie pitture, di incrostazioni marine, efflorescenze ed elementi bituminosi. Una buona pulizia e sabbiatura delle superfici da trattare garantisce il successo dell'intervento. La pulizia deve avvenire mediante idonei macchinari fino ad ottenere una rugosità atta a ricevere l' PEGA POX-EB. Se il supporto in cemento armato è nuovo, si consiglia di attendere almeno 28 giorni prima di applicare l' PEGA POX-EB.

Modalità d'impiego

Miscelare i due componenti nel contenitore A. Immettere il componente B nella confezione del componente A, miscelando energicamente per 2 minuti, sino ad ottenere un impasto omogeneo dei componenti, con trapano a basso numero di giri ed idoneo dispersore al fine di evitare l'inglobamento di microbolle d'aria, perché, se presenti nel prodotto indurito, ne diminuiscono le caratteristiche e le resistenze meccaniche. Il composto così ottenuto va applicato immediatamente dopo la miscelazione a colatura o con spatola liscia inox..

Raccomandazioni

Non applicare su superfici con scarsa resistenza meccanica, su supporti gelati in fase di disgelo o con rischio di gelo nelle 24 ore successive all'applicazione. Non rimescolare l'impasto in fase di presa per prolungare il tempo di utilizzo. Non eseguire miscelazioni parziali. Il prodotto contiene tutte le materie prime

pagapox-eb

opportunamente predosate, necessarie per ottenere un impasto di ottima qualità; si sconsiglia pertanto l'aggiunta di altre sostanze. Non applicare su superfici con trasudamenti od infiltrazione d'acqua. Nel caso che la miscelazione ed applicazione avvenga in ambiente chiuso, assicurare una sufficiente ventilazione ed aspirazione dei vapori, qualora ciò non sia possibile, l'uso di maschere con filtri protettivi adatti si rende necessario. Le superfici di applicazione devono essere asciutte.

PEGA POX-EB è una resina termoindurente che può essere miscelata in cantiere sotto forma di: placche lavorabili all'utensile, gel coats, resina per colata, stratificazione, a presa rapida oppure pasta modellabile o da laminazione offrendo anche, in funzione delle condizioni operative, particolari prestazioni, come la resistenza alla temperatura ed all'urto. Non utilizzare confezioni danneggiate od aperte..

Valori Tecnici calcolati a 20° c e 60% ur

Base Chimica	Resine epossidiche a bassa viscosità
Additivi	Silice colloidale pirogenica
Peso specifico (ASTM D1475-60)	1,2 kg/lt ± 0,02%
Viscosità	M.Pas. 3950/4400
Resistenza a flessotrazione	35 Mpa a 28 giorni
Resistenza a compressione	75 Mpa a 28 giorni
Resistenza a trazione diretta	35 Mpa a 28 giorni
Resistenza a trazione sull'acciaio	20 Mpa a 28 giorni
Resistenza a trazione al cls	3 Mpa a 28 giorni
Modulo elastico	4310 Mpa a 28 giorni
Costante dielettrica	2 x 1012 W cm
Residuo secco	100%
Impermeabilità all'acqua	Ottima
Ritiro volumetrico	Assente
Pot life	90' a 10°C 40' a 20°C 20' a 30°C
Punto di distorsione al calore	>95°C
Resistenza agli idrocarburi	Ottima
Resistenza agli acidi	Ottima
Spessore massimo applicabile	10 mm
Messa in esercizio del manufatto	Dopo 36 ore
Primer consigliato	EPOXIFIX.70
Temperatura d'impiego	Tra +10°C e +35°C
Direttive per la posa in opera	Richiedere DPO-PEG05
Punto di infiammabilità (UNI 8909)	Non applicabile
Nocività secondo CEE88/379	Non nocivo
Immagazzinaggio (nella confezione originale)	12 mesi (fra 5°C : + 40°C)

pagapox-eb

Indicazioni di sicurezza

Il prodotto non è classificato pericoloso, secondo direttiva 99/45/CE. Per la sua corretta manipolazione attenersi a quanto previsto dalle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene sul luogo di lavoro: non ingerire ed evitare il contatto con gli occhi e con la pelle mediante l'uso di occhiali di protezione e guanti da lavoro. Per ulteriori informazioni consultare la relativa scheda di sicurezza.

Voci Di Capitolato

Incollaggio ad alta resistenza di elementi murari lesionati, ancoraggio di barre filettate, staffe, ricostruzioni di spigoli, parti mancanti o deteriorate, tessuti e bande in fibra di carbonio, con adesivo epossidico bicomponente strutturale tixotropico PEGA POX-EB dell'ATEC, previa pulizia delle superficie ed applicazione di primer PEGA FIX-70. Con elevate resistente ai sali, all'acqua, agli acidi, agli idrocarburi. Conforme alle norme UNI EN 1965-1. (Tipo R2, classe TS2).

Resa teorica: 1,2 kg/m² per mm di spessore.

Consultare il nostro ufficio tecnico per specifiche non contemplate nella presente scheda, quali: elaborazioni grafiche di schemi operativi, ottimizzazione curve granulometriche.



L'ATEC S.r.l., azienda operante con un sistema integrato di gestione qualità (SGQ) e di gestione ambientale (SGA) nel rispetto delle norme UNI EN ISO 9001:2000, UNI UN ISO 14001, garantisce che la produzione del PEGAPOX-EB e le materie prime impiegate sono rigorosamente controllate e selezionate in base a quanto prescritto dalle norme.