





pegapox-et

adesivo reattivo epossidico per riporti
strutturali



collanti adesivi

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

Descrizione

PEGAPOX-ET è un composto tricomponente, a base di resina epossipoliamicidica esente da solventi, ottenuta per condensazione di bisfenolo ed epichloridrina caricati con filler silicei micronizzati di prima scelta. Prodotto molto versatile e di facile impiego, la tecnica dell'impregnazione è agevolata dalla bassa viscosità e dal buon potere bagnante delle fibre, a cui conferisce ottima ripartizione delle tensioni bidirezionali, elevata resistenza all'acqua, ai sali, agli acidi, agli alcali ed agli idrocarburi, garantendo un elevato potere di adesione su supporti in calcestruzzo, pietra naturale, laterizi, malta sia cementizia che a base calce ed acciaio. Conforme alle norme UNI EN 1965-1. (Tipo R2, classe TS2).

Campi d'impiego

PEGAPOX-ET è particolarmente indicato per l'accoppiamento esterno di rinforzi su strutture portanti, previa applicazione di primer PEGAFIX-70, da applicare a pennello o rullo 1 ora prima dell'intervento. Per il placcaggio con elementi in acciaio (Beton Plaquè) applicare il PEGAPOX-ET mediante spalmatura sull'interfaccia degli elementi da unire; per il placcaggio con le fibre di carbonio CARBONTEX, applicare il PEGAPOX-ET mediante impregnazione del tessuto in più fasi fino a risulta, intasando tutti i vuoti con l'utilizzo di rullo frangibolle. 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 il PEGAPOX-ET.

Modalità d'impiego

Miscelare i tre componenti nel contenitore A. Immettere il (comp.B) nella confezione del (comp.A), miscelando energicamente per 5 minuti 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; contemporaneamente vuotare il (comp.C) aggregato inassorbente, al fine di garantire la perfetta omogeneità dell'impasto. Il composto così ottenuto va applicato immediatamente dopo la miscelazione a pennello, cazzuola, spatola o con frattazzo metallico, esercitando una lieve pressione onde intasare omogeneamente cavità e/o imperfezioni del sottofondo.

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

pagapox-et

tempo di utilizzo. Non eseguire miscele parziali. Il prodotto contiene tutte le materie prime opportunamente predosate, necessarie per ottenere un impasto di ottima qualità; si sconsiglia pertanto l'aggiunta di altre sostanze. 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. PEGAPOX-ET 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. Non utilizzare confezioni danneggiate od aperte.

Valori Tecnici calcolati a 20° c e 60% ur

Base Chimica	Resine epossipoliammidiche
Additivi	Bagnanti e Regolatori isotermici
Peso specifico (ASTM D1475-60)	1,1 kg/lit ± 0,02%
Viscosità	M.Pas. 4000/4500
Resistenza a flessotrazione	40 Mpa a 28 giorni
Resistenza a compressione	72 Mpa a 28 giorni
Resistenza a trazione diretta	22 Mpa a 28 giorni
Resistenza a trazione sull'acciaio	18 Mpa a 28 giorni
Resistenza a trazione al cls	3,5 Mpa a 28 giorni
Modulo elastico	4223 Mpa a 28 giorni
Costante dielettrica	2 x 10 ¹² W cm
Residuo secco	100%
Impermeabilità all'acqua	Ottima
Ritiro volumetrico	Assente
Pot life	110' a 10°C 60' a 20°C 40' a 30°C
Punto di distorsione al calore	> 95°C
Resistenza agli idrocarburi	Ottima
Resistenza agli acidi	Ottima
Spessore massimo applicabile	5-10 mm in più strati
Messa in esercizio del manufatto	Dopo 42 ore
Primer consigliato	EPOXIFIX.70
Temperatura d'impiego	Tra +10°C e +35°C
Direttive per la posa in opera	Richiedere DPO-PEGAPOX-ET
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-et

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

Impregnazione di fibre di carbonio, di vetro o aramidiche in più strati con resina epossidica PEGAPOX-ET dell'ATEC, previa pulizia delle superficie ed applicazione di primer EPOXIFIX-70 sull'interfaccia degli elementi di strutture portanti da rinforzare staticamente, mediante la tecnica del placcaggio esterno, con elevate resistente ai sali, all'acqua, agli acidi, agli idrocarburi; Conforme alle norme UNI EN 1965-1. (Tipo R2, classe TS2).

Resa teorica: 1,1 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-ET e le materie prime impiegate sono rigorosamente controllate e selezionate in base a quanto prescritto dalle norme.