

# DRACOFLEX TR

MALTA POLIURETANICA BICOMPONENTE FLUIDA PER  
IL FISSAGGIO DI ROTAIE PER TRAM E METROBUS

*Specifica per l'ancoraggio "non convenzionale" di rotaie di superficie*

**DRACO**

LINEA

**PAVIMENTI**

MALTE POLIURETANICHE  
PER RIPARAZIONI E  
ANCORAGGI



**DRACOFLEX TR** è una malta di resina poliuretanic fluida, bicomponente costituita da resine poliuretanic, additivi specifici e aggregati selezionati di varia granulometria per interventi di fissaggio e ancoraggio di rotaie di tipo "non convenzionale" ed elementi soggetti a sollecitazioni e carichi dinamici. **DRACOFLEX TR** ha caratteristiche dielettriche, antivibrazione e antirumore.

## VANTAGGI

**DRACOFLEX TR** è una malta di resina poliuretanic bicomponente specifica per l'ancoraggio "non ordinario" di rotaie. Le caratteristiche specifiche del prodotto sono:

- ✓ **OTTIMA CAPACITÀ DI ADESIONE:** **DRACOFLEX TR** è privo di ritiro ed è specificatamente formulato per assicurare un'adesione tenace al supporto.
- ✓ **ANTIRUMORE:** **DRACOFLEX TR** presenta elevata capacità di assorbire i rumori.
- ✓ **OTTIMA RESISTENZA CHIMICA:** **DRACOFLEX TR** resiste efficacemente alle atmosfere industriali e non teme l'attacco di agenti atmosferici e sostanze chimiche aggressive.
- ✓ **ANTIVIBRAZIONE:** **DRACOFLEX TR** sottoposto carico impulsivo ha ottime capacità di assorbire elasticamente energia.
- ✓ **RESISTENTE E DUREVOLE:** **DRACOFLEX TR** presenta ottima resistenza meccanica, all'attrito e all'abrasione, ideale per eseguire ancoraggi di precisione di elementi soggetti a sollecitazioni e urti assicurando bassi costi di manutenzione.
- ✓ **SEMPLICE DA APPLICARE:** **DRACOFLEX TR** si applica facilmente per colatura, ha una buona lavorabilità (60 minuti) e resistenza.



## CAMPI D'IMPIEGO

**DRACOFLEX TR** viene utilizzato per realizzare sigillature elastiche di:

- ✓ Fissaggio e ancoraggio "non tradizionale" di rotaie per tram e metrobus.

## PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Prima dell'applicazione procedere alla **pulizia delle superfici, eliminando accuratamente tracce di olio, polvere, parti in fasi di distacco che potrebbero compromettere l'adesione.** Le parti metalliche dovranno essere pulite mediante sabbatura o spazzolatura metallica. Le superfici devono essere asciutte, ed eventuali residui di acqua in superficie vanno accuratamente eliminati, e le aree umide asciugate. Prima di procedere all'applicazione della resina assicurarsi che le rotaie siano state correttamente fissate.

**PRIMERIZZAZIONE** - L'utilizzo del primer è necessaria per garantire la corretta adesione della malta di resina **DRACOFLEX TR** alle superfici. L'applicazione del primer PRIMER ES40 deve avvenire a pennello in ragione di circa  $350 \div 400 \text{ g/m}^2$  su calcestruzzo stagionato (umidità max 4,5%).

© Copyright 2012 - Tutti i diritti sono riservati - Le indicazioni contenute nella presente scheda tecnica rispondono in modo reale e veritiero alle nostre migliori ed attuali conoscenze - In funzione dell'accuratezza delle diverse fasi di posa in opera sulle quali non abbiamo alcuna responsabilità, possono verificarsi delle variazioni. La nostra garanzia si limita pertanto alla qualità e costanza del prodotto fornito di cui alle indicazioni stesse. La presente edizione annulla e sostituisce le precedenti.

Rev. 1-23 / Pag. 1/3

## PREPARAZIONE PRODOTTO

Miscelare i componenti ciascuno nel proprio contenitore prima dell'utilizzo. Immettere il componente B e il componente A in idoneo contenitore e miscelare a basso numero di giri con miscelatore per almeno 1-2 minuti fino ad ottenere un impasto omogeneo, privo di grumi e di bolle d'aria. Non prelevare quantitativi parziali dalle confezioni per evitare eventuali errori nel rapporto di miscelazione che causerebbero il non corretto indurimento.

## APPLICAZIONE

- ▶ Subito dopo la miscelazione applicare **DRACOFLEX TR** per colatura su supporto preventivamente trattato con il primer PRIMER ES 40 come indicato nel paragrafo precedente; attendere il fuori tatto del primer prima di procedere all'applicazione di **DRACOFLEX TR**.

## PRECAUZIONI

- ▶ I tempi di polimerizzazione dipendono dalle condizioni termo-igrometriche ambientali; ad esempio in presenza di alte temperature e umidità relativa elevata i tempi di presa si ridurranno.
- ▶ Usare guanti di gomma e occhiali protettivi sia durante il lavoro che la pulizia degli attrezzi.
- ▶ Evitare l'applicazione della resina se prevista pioggia o in caso di nebbia.

## CONFEZIONI E CONSERVAZIONE

**DRACOFLEX TR** è disponibile in:

- fustini metallici da 10 kg (A) + 1 kg (B) = 11 kg
- fustini metallici da 5 kg (A) + 0,5 kg (B) = 5,5 kg

Il prodotto nell'imballo originale, correttamente conservato al coperto in luogo asciutto e a temperatura non inferiore ai 10°C, mantiene le sue caratteristiche per 1 anno.



## CARATTERISTICHE PRODOTTO

ASPETTO	Pasta
COLORE	Nero
PESO SPECIFICO	1,05 kg/l ± 0,1
CONFEZIONI	fustini metallici da 10 kg (A) + 1 kg (B) = 11 kg fustini metallici da 5 kg (A) + 0,5 kg (B) = 5,5 kg

## SPECIFICHE APPLICATIVE

RAPPORTO DI MISCELAZIONE IN PESO	A:B=10:1
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE	da +5°C a +35°C
LAVORABILITÀ IN VASO APERTO (+20°C - 50% U.R.)	20 min ca.

I tempi variano in funzione della temperatura del supporto e delle condizioni termo-igrometriche ambientali.  
I valori sopra indicati se non specificato sono indicativi e calcolati a una temperatura di +20°C e umidità relativa del 50%.

## CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI

ADESIONE AL CALCESTRUZZO a 7gg	UNI EN 1542	ca. 1 MPa
	UNI EN 12615	ca. 3 MPa
ADESIONE ALL'ACCIAIO a 7gg	UNI EN 1542	ca. 1 MPa
	UNI EN 12615	ca. 1 MPa
DUREZZA SHORE A (ASTM D2240)	- a 7 gg	ca. 45
	- 100 ore di irraggiamento UV, UNI 7097	ca. 45
	- 200 ore di irraggiamento UV, UNI 7097	ca. 45
	- 75.000 cicli di fatica dinamica a 1,0 MPa di tensione, UNI 6356	ca. 50
MODULO ELASTICO A COMPRESSIONE (ASTM D695)	- a 7 gg	ca. 4,2 MPa
	- 100 ore di irraggiamento UV, UNI 7097	ca. 4,4 MPa
	- 200 ore di irraggiamento UV, UNI 7097	ca. 4,7 MPa
	- 75.000 cicli di fatica dinamica a 1,0 MPa di tensione, UNI 6356	ca. 4,4 MPa
DEFORMAZIONE A COMPRESSIONE IN CAMPO LINEARE a 0,6 MPa di tensione (ASTM D695)	- a 7 gg	ca. 16%
	- 100 ore di irraggiamento UV, UNI 7097	ca. 16%
	- 200 ore di irraggiamento UV, UNI 7097	ca. 16%
	- 75.000 cicli di fatica dinamica a 1,0 MPa di tensione, UNI 6356	ca. 16%
MODULO ELASTICO A TRAZIONE a 7gg	ASTM D 638	ca 2,8 MPa
RESISTENZA A TRAZIONE a 7gg	ASTM D 638	ca. 1 MPa
ALLUNGAMENTO A ROTTURA a 7gg	ASTM D 638	ca. 85%
RESISTENZA ALLA LACERAZIONE a 7gg	DIN 53515	ca. 7 kN·m <sup>-1</sup>
COEFFICIENTE DI DILATAZIONE TERMICA LINEARE a 7 gg	UNI EN 1770	ca. 174·10 <sup>-6</sup>
CARATTERISTICHE DIELETTRICHE	ISTRUZIONE FS 44/E	> 30 GΩ (isolante)

© Copyright 2012 - Tutti i diritti sono riservati - Le indicazioni contenute nella presente scheda rispondono in modo reale e veritiero alle nostre migliori ed attuali conoscenze - In funzione dell'accuratezza delle diverse fasi di posa in opera sulle quali non abbiamo alcuna responsabilità, possono verificarsi delle variazioni. La nostra garanzia si limita pertanto alla qualità e costanza del prodotto fornito di cui alle indicazioni stesse. La presente edizione annulla e sostituisce le precedenti.