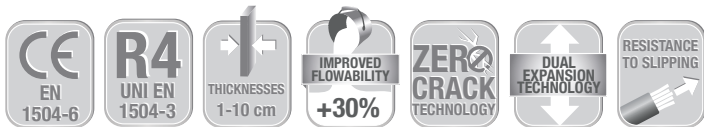


FLUECO 75

MALTA FLUIDA ESPANSIVA PER ANCORAGGI DI PRECISIONE DI MACCHINARI E STRUTTURE

Spessori da 1 a 10 cm



FLUECO 75 è una malta cementizia premiscelata per l'ancoraggio di elementi strutturali e macchine anche soggette a vibrazioni, rotazioni e variazioni termiche. **FLUECO 75** si miscela semplicemente con acqua, dando vita a una miscela fluida, non segregabile, dotata di elevata adesione ai ferri di armatura e durabilità.

VANTAGGI

Le caratteristiche di **FLUECO 75** consentono di confezionare malte per ancoraggi di precisione a mezzo colatura affidabili e duraturi nel tempo.

Le caratteristiche specifiche del prodotto sono:

- ✓ **Resistenza agli agenti aggressivi:** gli ancoraggi eseguiti con **FLUECO 75** sono dotati di grande durabilità data l'elevata resistenza alla carbonatazione e agli ambienti aggressivi. La microstruttura compatta rende **FLUECO 75** impermeabile all'acqua e resistente anche alle variazioni di temperatura.
- ✓ **Elevate resistenze alle sollecitazioni:** la specifica formulazione di **FLUECO 75** assicura elevate resistenze meccaniche anche alle brevi stagionature; questo abbinato alla precompressione garantita dall'espansione interstiziale assicura rapidità di bloccaggio e massima tenuta anche in presenza di strutture soggette a vibrazione e sollecitazioni dinamiche.
- ✓ **Capacità espansiva a effetto prolungato e assenza di ritiro:** grazie alla specifica additivazione con agenti espansivi interstiziali e alla **ZERO CRACK TECHNOLOGY**, **FLUECO 75** garantisce lo svolgimento del fenomeno espansivo e dell'azione di precompressione sia in fase plastica che dopo il fine presa prevenendo l'insorgere dei fenomeni di ritiro e fessurazione.
- ✓ **Massima fluidità:** la consistenza fluida e la particolare additivazione ad adsorbimento progressivo **RHEOCONTROL TECHNOLOGY** di **FLUECO 75** facilita le operazioni di posa in opera e assicura il totale riempimento dei vuoti anche in spazi difficili da raggiungere e nella posa su grandi superfici.
- ✓ **Elevata capacità di adesione e resistenza allo sfilamento:** **FLUECO 75** è stato specificatamente formulato per incrementare l'adesione all'acciaio e al calcestruzzo assicurando ottima resistenza allo sfilamento delle barre d'acciaio.



CAMPI DI IMPIEGO

FLUECO 75 è indicato per ancoraggi a mezzo colatura in spessori da 1 a 10 cm. Grazie alla sua particolare reologia e alla specifica additivazione **FLUECO 75** è ideale per:

- ✓ inghisaggio di elementi prefabbricati in c.a. e carpenterie metalliche;
- ✓ inghisaggio di perni e armature sussidiarie collaboranti;
- ✓ ancoraggi contrastato di piastre di fondazione in carpenteria metallica;
- ✓ ancoraggio di precisione di macchinari, guide e binari anche soggetti a movimento e forti vibrazioni;
- ✓ Ancoraggio di sezioni di getto di sottomurazioni.

Per spessori superiori utilizzare **FLUECO 35**.

NORMATIVE DI RIFERIMENTO

FLUECO 75 risponde ai principi definiti nella EN 1504-9 "prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture in calcestruzzo: definizioni, requisiti, controllo di qualità e valutazione della conformità principi generali per l'uso dei prodotti e sistemi."

FLUECO 75 è conforme ai requisiti minimi richiesti dalla EN 1504-3 per malte strutturali di classe R4 e EN 1504-6 "Ancoraggio dell'armatura di acciaio".

MODALITÀ D'USO

PULIZIA DEL SUPPORTO

- **rimuovere tutte le parti in coerenti** di calcestruzzo dall'area interessata al ripristino, compreso il lattime di boiaccia attraverso scalpellatura meccanica o idrolavaggio avendo cura di non danneggiare le strutture;
- **eliminare macchie, efflorescenze o impregnazioni** di olio grassi, vernici, calce, polvere, sporco, ecc.;
- **rimuovere eventuali interventi di ripristino precedenti** se irrimediabilmente danneggiati o deteriorati.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

- **Irruvidire la superficie** con mezzi meccanici quali bocciardatrici, scalpellatrici, o idrodemolizione (quest'ultima non provoca lesioni al supporto ed è consigliata per superfici estese) raggiungendo il calcestruzzo sano e compatto per favorire l'adesione tra malta e supporto.
- **Verificare che non vi siano materiali incoerenti**, residui di polveri o oli nei pozzetti di ancoraggio, sui bulloni, tirafondi e sulla piastra. Quando l'ancoraggio viene praticato in fori, insufflare aria a pressione nei medesimi per asportare tutta la polvere di perforazione. Nella piastra di ancoraggio devono essere previsti dei fori per lo sfogo dell'aria durante il getto.
- **Posizionare correttamente il macchinario** da ancorare, verificando quote, allineamenti e livelli.
- **Bagnare la superficie con acqua in pressione fino a saturazione.** Questa procedura evita l'assorbimento dell'acqua d'impasto da parte del supporto, che potrebbe determinare fenomeni fessurativi e diminuire le capacità adesive della malta. L'operazione permette inoltre la rimozione di residui dovuti all'irruvidimento del sottofondo in calcestruzzo. L'acqua libera sulle superfici deve essere rimossa con getti aria compressa o con spugne.

CASSERATURA

Posizionare i casseri lungo il perimetro della piastra di ancoraggio a una distanza di almeno 15 cm tra sponda e basamento nel punto in cui verrà effettuato il getto, e almeno 5 cm sui restanti lati. La cassaforma dovrà essere alta almeno 5 cm lungo il perimetro, mentre sul lato dove verrà effettuato il getto prevedere un battente di almeno 10 cm. Le cassaforme dovranno essere impermeabili e adeguatamente ancorate e sigillate per evitare l'assorbimento di parte dell'acqua dell'impasto o il distacco delle sponde a causa della pressione del getto di malta.

Per ancoraggi di macchinari di grandi dimensioni è consigliato aumentare lo spazio libero perimetrale destinato al getto utilizzando battenti mobili e agevolare la posa in opera impiegando impasti fluidi con migliore capacità di scorrimento per lubrificare la fondazione in calcestruzzo.

PREPARAZIONE DELLA MALTA

La miscelazione della malta **FLUECO 75** viene effettuata in una betoniera di cantiere. Immettere nella betoniera l'acqua d'impasto secondo il rapporto di miscelazione consigliato: 4 ÷ 4,3 litri di acqua per ogni confezione da 25 kg di **FLUECO 75**, pari al 16%. Versare il prodotto lentamente, miscelando per almeno 4 ÷ 5 minuti fino a ottenere un impasto omogeneo e privo di grumi. Verificare che tutto il prodotto sia stato correttamente mescolato e che non vi siano residui di polvere sulle pareti della betoniera. Per aumentare la fluidità della malta aggiungere acqua senza superare il dosaggio massimo consigliato (4,5 litri per ogni sacco, pari a 18%) e mescolare ulteriormente. Per preparare piccole quantità di prodotto utilizzare un idoneo recipiente ed effettuare la miscelazione con trapano con agitatore a bassa velocità per ridurre l'inglobamento d'aria.



ACCORGIMENTI IN PRESENZA DI CLIMI CALDI

- ▶ Conservare FLUECO 75 all'ombra;
- ▶ impiegare acqua d'impasto fredda;
- ▶ eseguire i lavori nelle prime ore del mattino, interrompendo gli stessi durante le ore più assolate;
- ▶ per ottenere il massimo delle prestazioni di FLUECO 75 è consigliato effettuare la stagionatura attraverso l'utilizzo della membrana stagionante PROBETON CURING N.



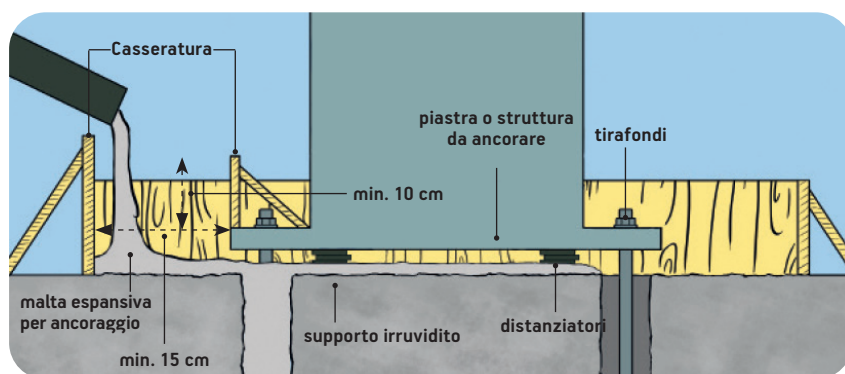
ACCORGIMENTI IN PRESENZA DI CLIMI FREDDI

- ▶ Conservare FLUECO 75 in ambiente possibilmente riscaldato;
- ▶ impiegare acqua d'impasto calda (max. 50°C);
- ▶ eseguire i lavori nella mattinata;
- ▶ non effettuare l'ancoraggio con temperatura inferiore a +5°C;
- ▶ proteggere l'ambiente e il getto dal gelo;
- ▶ accertarsi della temperatura della macchina da ancorare. L'accumulo termico di una struttura in acciaio è elevatissimo. Anche a distanza di giorni dal disgelo la struttura della macchina può mantenere temperature inferiori agli 0°C;
- ▶ **saturazione con acqua del supporto:** effettuate tutte le operazioni di preparazione del sottofondo e saturare con acqua il supporto per almeno 6 ore prima della posa di FLUECO 75. L'acqua libera sulle superfici deve essere rimossa con getti aria compressa o con spugne.

APPLICAZIONE

Prima di procedere al getto della malta verificare che l'area interessata all'ancoraggio non sia soggetta a vibrazioni causate da macchine in funzione nelle vicinanze, che potrebbero pregiudicare l'adesione della malta alla piastra di ancoraggio. Qualora si verificassero vibrazioni è indispensabile fermare le macchine (per almeno 12÷16 ore a 20°C) per permettere alla malta di terminare la presa e iniziare l'indurimento.

Versare il prodotto poco per volta senza interruzioni, sempre dallo stesso lato per favorire la fuoriuscita dell'aria, evitando di smuovere o vibrare la malta. La presenza di fori nella piastra di base dovrebbero agevolare ulteriormente l'eliminazione dell'aria. Accertarsi che la malta abbia completamente riempito lo spazio fra la fondazione e l'intradosso della piastra. Per facilitare il riempimento aiutarsi con tondini flessibili o corde d'acciaio fatte scorrere alternativamente sotto il basamento della macchina nella direzione del getto.



Per effettuare un corretto ancoraggio è necessario preparare adeguamente il supporto, ispezionare i pozzetti di ancoraggio e verificare lo stato dei macchinari prima di realizzare la casseratura

STAGIONATURA

Per assicurare una corretta stagionatura del prodotto anche in presenza di climi secchi o superfici esposte a vento o irraggiamento eccessivi ed evitare la formazione di cavillature e fessurazioni si raccomanda di proteggere dall'evaporazione le superfici esposte all'aria per almeno 24 ore, mantenendo la superficie bagnata con teli umidi o utilizzando la membrana stagionante PROBETON CURING N.

FINITURA

Dopo aver rimosso la cassetta di contenimento è possibile asportare la malta in eccesso con scalpello e martello, accertandosi che il getto sia già indurito. Qualora i supporti si debbano rimuovere occorre attendere almeno 2÷3 giorni dal getto, tale operazione deve essere facilitata dal preventivo ingrassaggio degli stessi. Utilizzando **FLUECO 75**, la rimozione degli appoggi non è necessaria (a meno che sia un'operazione espressamente indicata dal produttore della macchina), in quanto con la malta reoplastica si sono resi collaboranti il basamento e la piastra, realizzando un appoggio stabile e omogeneo. Dopo che la macchina ha iniziato ad operare, è buona regola verificare che i tirafondi siano ben ancorati, utilizzando una chiave tarata al fine d'ottenere un serraggio uniforme.

CONFEZIONI E CONSERVAZIONE

FLUECO 75 è confezionato in sacchi da 25 kg. Nell'imballo originale e correttamente conservato al coperto in luogo asciutto, il prodotto mantiene le sue caratteristiche per un anno.



CARATTERISTICHE PRODOTTO

ASPETTO E COLORE	Polvere grigia
DIMENSIONE MASSIMA AGGREGATO	2,5
CONTENUTO IONI CLORURO - EN 1015-17	≤ 0,05 %
CONFEZIONI	sacco da 25 kg

SPECIFICHE APPLICATIVE

COLORE DELL'IMPASTO	Grigio
ACQUA D'IMPASTO	4 ÷ 4,3 l per sacco
CONSISTENZA DELL'IMPASTO - UNI EN 13395	Superfluida
VALORE DI SCORRIMENTO DOPO MIX - EN 13395-2	> 50 cm
MASSA VOLUMICA DELL'IMPASTO - UNI EN 1015-6	circa 2250 kg/m ³
pH DELL'IMPASTO	> 12
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE	da +5 a +35°C
DURATA DELL'IMPASTO	60 minuti ca. (+20°C e 50% U.R.)
SPESSORE DI APPLICAZIONE	1 - 10 cm
CONSUMO	1950 kg/m ³ ca.

VOCE DI CAPITOLATO



Ancoraggi di precisione di macchinari, strutture o elementi metallici al supporto in calcestruzzo adeguatamente preparato, mediante colatura di malta fluida espansiva pronta all'uso tipo **FLUECO 75** della **Draco Italiana S.p.A.** Il prodotto deve essere caratterizzato da elevata adesione al supporto, massima fluidità e resistenza alle sollecitazioni, e deve essere conforme ai requisiti minimi richiesti dalla EN 1504-6. Le istruzioni e gli accorgimenti da adottare dovranno essere conformi alle raccomandazioni date dal produttore: **Draco Italiana S.p.A.** che presterà, a richiesta, assistenza tecnica.

CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI

CARATTERISTICA PRESTAZIONALE	METODO DI PROVA	REQUISITI IN ACCORDO A EN 1504-6	PRESTAZIONI PRODOTTO
RESISTENZA A COMPRESSIONE	EN 12190	> dell'80% del valore dichiarato dal produttore	≥ 28 MPa a 1g ≥ 55 MPa a 7gg ≥ 80 MPa a 28gg
ADESIONE AL CALCESTRUZZO	EN 1542	Non richiesta	≥ 2
RESISTENZA ALLO SFILAMENTO DELLE BARRE D'ACCIAIO - Spostamento relativo ad un carico di 75 kN	EN 1881	< 0,6 mm	specificata superata
RESISTENZA ALLA CARBONATAZIONE ACCELERATA	UNI EN 13295	Profondità di carbonatazione $\leq$ del calcestruzzo di riferimento (tipo MC 0,45 rapporto a/c= 0,45) secondo UNI 1766	specificata superata
REAZIONE AL FUOCO	Euroclasse	valore dichiarato dal produttore	A1

NOTA: Le prestazioni indicate sono ottenute con spandimento 800-900 mm secondo UNI EN 12350-8.

Note legali - Versione SLCMP del 01.03.2017

Draco Italiana s.p.a. per i valori e dati tecnici contenuti nella presente Scheda adotta i parametri nella stessa riportati con le relative norme di riferimento.

Il Cliente è tenuto a verificare che la presente scheda e i valori riportati siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati in quanto sostituiti da edizioni successive. Nel dubbio potrà essere verificata la corrispondenza della Scheda con quella vigente al momento del perfezionamento del contratto di compravendita presente nel sito www.draco-edilizia.it, e/o previamente contattato l'Ufficio Tecnico.

Eventuali consigli relativi all'utilizzo dei Prodotti, forniti da Nostro personale verbalmente o per iscritto, su richiesta del Cliente non costituiscono obbligazione accessoria del contratto di compravendita, né in alcun modo possono rappresentare una nostra prestazione contrattuale. Essi sono basati sulla nostra esperienza e limitati allo stato attuale delle conoscenze pratiche e/o scientifiche; non sono pertanto impegnativi né vincolanti per il cliente o l'applicatore. Il Cliente in particolare è tenuto a provare i Nostri prodotti per verificare l'idoneità in relazione alla tipologia di applicazione ed impiego previsto e rimane esclusivo responsabile delle scelte operate.