

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



DRACOFLEX TR è una malta di resina poliuretanica fluida, bicomponente costituita da resine poliuretaniche, 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. **DRACOFLEX TR** è idoneo all'utilizzo per la sigillatura delle asole dei tirafondi dei giunti in gomma armata stradali.

VANTAGGI

DRACOFLEX TR è una malta di resina poliuretanica 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 sabbiatura 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 ÷ 400 g/m² su calcestruzzo stagionato (umidità max 4,5%).

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 2,5 kg (A) + 0,25 kg (B) = 2,75 kg.
- ▶ Fustini metallici da 5 kg (A) + 0,5 kg (B) = 5,5 kg.
- ▶ Fustini metallici da 10 kg (A) + 1 kg (B) = 11 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 2,5 kg (A) + 0,25 kg (B) = 2,75 kg. Fustini metallici da 5 kg (A) + 0,5 kg (B) = 5,5 kg. Fustini metallici da 10 kg (A) + 1 kg (B) = 11 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 UNI EN 12615	ca. 1 MPa ca. 3 MPa
ADESIONE ALL'ACCIAIO a 7gg	UNI EN 1542 UNI EN 12615	ca. 1 MPa ca. 1 MPa
DUREZZA SHORE A (ASTM D2240)	- a 7 gg - 100 ore di irraggiamento UV, UNI 7097 - 200 ore di irraggiamento UV, UNI 7097 - 75.000 cicli di fatica dinamica a 1,0 MPa di tensione, UNI 6356	ca. 45 ca. 45 ca. 45 ca. 50
MODULO ELASTICO A COMPRESIONE (ASTM D695)	- a 7 gg - 100 ore di irraggiamento UV, UNI 7097 - 200 ore di irraggiamento UV, UNI 7097 - 75.000 cicli di fatica dinamica a 1,0 MPa di tensione, UNI 6356	ca. 4,2 MPa ca. 4,4 MPa ca. 4,7 MPa ca. 4,4 MPa
DEFORMAZIONE A COMPRESIONE IN CAMPO LINEARE a 0,6 MPa di tensione (ASTM D695)	- a 7 gg - 100 ore di irraggiamento UV, UNI 7097 - 200 ore di irraggiamento UV, UNI 7097 - 75.000 cicli di fatica dinamica a 1,0 MPa di tensione, UNI 6356	ca. 16% ca. 16% ca. 16% 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 ⁻¹
COEFFICIENTE DI DILATAZIONE TERMICA LINEARE a 7 gg	UNI EN 1770	ca. 174·10 ⁻⁶
CARATTERISTICHE DIELETTRICHE	ISTRUZIONE FS 44/E	> 30 GΩ (isolante)

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.