

EPOX INIEZIONE R.M.2

RESINA EPOSSIDICA STRUTTURALE BICOMPONENTE
FLUIDA PER INIEZIONI DI CONSOLIDAMENTO
E RIPARAZIONI PER COLATURA

DRACO

LINEA

**RESTAURO e
PROTEZIONE**

RESINE EPOSSIDICHE PER
INIEZIONI STRUTTURALI DI
CONSOLIDAMENTO



EPOX INIEZIONE R.M.2 è una resina epossidica bicomponente a bassa viscosità per iniezioni consolidanti di microfessure e il ripristino monolitico di lesioni strutturali. **EPOX INIEZIONE R.M.2** trova impiego per il consolidamento strutturale di calcestruzzo, mattoni, arenarie, materiali lapidei e materiali da costruzione anche di ridotta porosità.

EPOX INIEZIONE R.M.2 va iniettato a bassa pressione ed è efficace anche a basse temperature. La sua natura fluida e l'adesione anche su supporti umidi lo rendono idoneo anche per interventi di riparazione a mezzo colatura su calcestruzzo.

VANTAGGI

EPOX INIEZIONE R.M.2 è una resina epossidica strutturale fluida da iniezione. Le caratteristiche specifiche del prodotto sono:

- ✓ **FLUIDA E AD ALTO POTERE INIETTANTE:** **EPOX INIEZIONE R.M.2** ha consistenza fluida, bassa viscosità e penetra efficacemente anche in materiali compatti e microcavità.
- ✓ **NON TEME L'UMIDITÀ:** **EPOX INIEZIONE R.M.2** non è influenzato dalla presenza di umidità anche elevata sia durante l'applicazione sia in fase di esercizio.
- ✓ **OTTIME RESISTENZE MECCANICHE:** **EPOX INIEZIONE R.M.2** sviluppa elevate resistenze meccaniche e realizza un'adesione di tipo strutturale.
- ✓ **RESISTENZA CHIMICA:** **EPOX INIEZIONE R.M.2** ha ottima resistenza all'acqua, ai sali e alle soluzioni aggressive.
- ✓ **POSSIBILITÀ DI APPLICAZIONE ANCHE A BASSE TEMPERATURE:** **EPOX INIEZIONE R.M.2** può essere impiegato fino a temperature del supporto e dell'ambiente di +5°C.

CAMPI DI IMPIEGO

EPOX INIEZIONE R.M.2 è una resina epossidica bicomponente da iniezione ideale per:

- ✓ Consolidamento strutturale e ripristino monolitico di pilastri, travi, solai ed elementi in calcestruzzo fessurati;
- ✓ Impregnazione di calcestruzzi, mattoni, arenarie ed in genere di tutti i materiali lapidei anche di ridotta porosità;
- ✓ Ripristino della monoliticità della struttura tramite iniezione in microfessure e lesioni strutturali, sia superficiali che profonde, anche in presenza d'acqua;
- ✓ Formazione di barriere isolanti atte ad impedire la risalita dell'umidità nelle costruzioni con contemporaneo consolidamento della struttura trattata.
- ✓ Ripristino dell'impermeabilità di serbatoi e vasche di contenimento fessurati.



© 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. 1-24 / Pag. 1/4

MODALITÀ D'USO

PULIZIA DEL SUPPORTO

Rimuovere tutte le parti incoerenti o in fase di distacco dall'area interessata, compreso il lattime di boiaccia attraverso sabbiatura o spazzolatura avendo cura di non danneggiare le strutture. Eliminare macchie o impregnazioni di olio, grassi, vernici, sporco, ecc.

Per interventi di impregnazione e consolidamento di crepe e fessure su superfici orizzontali **EPOX INIEZIONE R.M.2** può essere applicato per colatura.

SIGILLATURA DI FESSURE TRAMITE INIEZIONE

Qualora si richiedano interventi di ripristino strutturale si devono effettuare iniezioni ravvicinate a bassa pressione. Il ciclo operativo è il seguente:

Posizionamento degli iniettori STARJET BC

In funzione dell'estensione e della profondità della lesione definire la posizione e il numero di beccucci da iniezione e posizionarli nelle fessure stesse: solitamente vengono applicati a una distanza di 10-20 cm l'uno dall'altro. Stuccare la lesione e fissare i tubetti iniettori con pasta epossidica EP FIX. Utilizzare iniettori con terminale piatto.

In presenza di fessure di piccole dimensioni, distacchi o lesioni non visibili realizzare una serie di fori di diametro 8-9 mm distribuiti uniformemente in relazione alla dimensione della fessura e svasare il foro. Pulire accuratamente le superfici dai residui di polvere con aria compressa, inserire i tubetti da iniezione nei fori realizzati fissandoli con l'adesivo epossidico EP FIX o EP FIX FAST e stuccare la lesione.



PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

I due componenti di **EPOX INIEZIONE R.M.2** vengono forniti in due contenitori separati:

- ▶ A - formulato base
- ▶ B - indurente

Miscelare i componenti A (formulato base) e B (indurente) ciascuno nel proprio contenitore prima di effettuare la miscelazione. Non prelevare quantitativi parziali dalle confezioni per evitare eventuali errori nel rapporto di miscelazione che causerebbero un mancato o incompleto indurimento. Versare il componente B in idoneo contenitore e aggiungere il componente A. Miscelare il tutto per qualche minuto servendosi di un agitatore meccanico a basso numero di giri per evitare inglobamento d'aria, fino a ottenere un impasto omogeneo e di colore uniforme. La quantità di prodotto miscelato, le condizioni termo-igrometriche ambientali e la temperatura e del supporto possono variare i tempi di lavorabilità: ad alte temperature o grandi quantità di prodotto preparato corrispondono tempi più brevi.

APPLICAZIONE TRAMITE INIEZIONE IN PRESSIONE

Attendere l'indurimento della pasta epossidica EP FIX (circa 24 ore a 20°C) o EP FIX FAST (circa 4 ore a 20°C) e iniettare aria compressa per verificare che i vuoti interni siano comunicanti. In questo modo sarà possibile la diffusione uniforme della resina. Iniziare l'iniezione di **EPOX INIEZIONE R.M.2** con idonea pompa a bassa pressione per evitare che il rapido indurimento del materiale ostacoli l'applicazione (lavorabilità 25 minuti circa a 25°C secondo la massa di prodotto). Partire dal beccuccio posizionato più in basso fino alla fuoriuscita della resina dall'iniettore superiore. A questo punto interrompere l'iniezione, sigillare il beccuccio di entrata e riprendere ad iniettare dall'iniettore superiore. Ripetere l'operazione procedendo verso l'alto fino a completa saturazione della lesione.

EPOX INIEZIONE R.M.2 può essere utilizzato come adesivo strutturale anche in presenza di acqua. In questo genere d'interventi è particolarmente importante che la resina, di peso specifico superiore a quello dell'acqua, sia iniettata in modo da eliminare progressivamente quest'ultima dalla cavillatura permettendo così alla resina il contatto con le due pareti da "saldare".

AVVERTENZE E PRECAUZIONI

- ▶ Usare guanti di gomma e occhiali protettivi sia durante il lavoro che la pulizia degli attrezzi.
- ▶ Non applicare su superfici sporche o incoerenti.
- ▶ Prodotto per uso professionale.

EPOX INIEZIONE R.M.2



CONFEZIONI E CONSERVAZIONE

EPOX INIEZIONE R.M.2 é disponibile in:

- ▶ fustini da 1 kg +0,5 kg = (A+B) 1,5 kg
- ▶ fustini da 5 kg +2,5 kg = (A+B) 7,5 kg

Il prodotto nell'imballo originale, conservato a temperatura non inferiore ai 10°C, mantiene le sue caratteristiche per un anno.



CARATTERISTICHE PRODOTTO

CONSISTENZA E COLORE

Comp. A: liquido trasparente
Comp. B: liquido trasparente

CONSERVAZIONE

12 mesi

SPECIFICHE APPLICATIVE

RAPPORTO DI MISCELAZIONE

A:B = 1:0,5

ASPETTO E COLORE

Fluido trasparente

PESO SPECIFICO (A+B) A 20°C

1,1 kg/l ca.

RESIDUO SECCO

100%

VISCOSITÀ (25°C)

450÷550 mPa·s

LAVORABILITÀ

70 minuti ca. (+10°C)

25 minuti ca. (+25°C)

10 minuti ca. (+30°C)

LAVORABILITÀ RESINE COLABILI – Canaletta UNI EN 13395-2

70 cm

TEMPO DI IRRIGIDIMENTO UNI EN 13294

I=50' F=60'

INDURIMENTO TOTALE (25°C)

7 giorni

TEMPERATURA DI APPLICAZIONE

da +5°C a +30°C

CONSUMO

1,1 kg ca. per dm³ di cavità da riempire

ACCESSORI PER INIEZIONI

STARJET BC

BECCUCCI IN PLASTICA PER INIEZIONI DI CONSOLIDAMENTO CON RESINE EPOX INIEZIONE R.M.2 E R.M.3

Beccucci e tappi di chiusura in plastica per iniezioni su calcestruzzo di resine epossidiche strutturali EPOX INIEZIONE R.M.2 e EPOX INIEZIONE R.M.3. Il profilo assicura un'applicazione rapida e sicura.

Idoneo per pressioni standard (<3bar).

DIAMETRO: 5 mm. CONFEZIONE: 50 pz.



Rev. 1-24 / Pag. 3/4

CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI UNI EN 1504-6 E 1504-5

CARATTERISTICA PRESTAZIONALE	METODO DI PROVA	REQUISITI IN ACCORDO ALLA UNI EN 1504-6	PRESTAZIONI PRODOTTO	
RESISTENZA ALLA COMPRESIONE	UNI EN 12190	> dell' 80% del valore dopo 7 gg dichiarato dal produttore	>70 MPa	
RESISTENZA ALLO SFILAMENTO DELLE BARRE DI ACCIAIO	UNI EN 1881	≤ 0,6	U = 0,1mm A = 0,1mm	
TEMPERATURA DI TRANSIZIONE VETROSA	UNI EN 12614	≥ +45°C	50°C	
CARATTERISTICA PRESTAZIONALE	METODO DI PROVA	REQUISITI IN ACCORDO ALLA UNI EN 1504-5	PRESTAZIONI PRODOTTO	
ADERENZA MEDIANTE FORZA DI TRAZIONE	EN 12618-2	rottura coesiva del substrato	specifica superata rottura coesiva "tipo A" cls MC 0,45	
ADERENZA MEDIANTE RESISTENZA AL TAGLIO INCLINATO	EN 12618-3	rottura monolitica	specifica superata	
INIETTABILITÀ IN COLONNA DI SABBIA ALLO STATO SECCO E ALLO STATO UMIDO	EN 1771	classe di iniettabilità: – fessure da 0,1 mm: < 4 min – fessure tra 0,2 e 0,3 mm: < 8 min	secco	umido
			3 min e 10 s	3 min e 10 s
ALTRE CARATTERISTICHE				
MODULO ELASTICO	ISO 178	-	3.000 MPa ca.	
RESISTENZA ALLA FLESSIONE	EN 196	-	45 MPa	

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.