

Resina epoxi bicomponente para
imprimação e injeção



Interior/Exterior



Pavimentos
interiores/exteriores



Rolo

Composição

FASSA EPOXY 100 é uma resina epóxi bicomponente composta por:

- Comp. A: mistura de polímeros epóxi e aditivos.
- Comp. B: aminas de copolimerização.

Fornecimento

- 5,2 kg (3,9 kg Comp. A + 1,3 kg Comp. B)

Utilização

FASSA EPOXY 100, é caracterizado por uma viscosidade muito baixa e por uma elevada capacidade de penetração no suporte, é utilizado nos seguintes campos de aplicação:

- consolidação e restabelecimento da monoliticidade de superfícies cimentícias fissuradas através de injeção;
- selagem de microfissuras não passantes em superfícies horizontais através de vazamento;
- ancoragem de estruturas metálicas e armaduras;
- aplicação como primário no suporte em sistemas de natureza epóxi e de poliuretano.



Preparação do suporte

Selagem de fissuras

A superfície do betão dos lados da fissura deve estar limpa, seca e mecanicamente resistente. Garantir que o suporte tem um teor de humidade compatível com as características do produto, ou seja, é inferior a 5% (método de carboreto segundo a ASTM D4944, UNI 10329).

Preparar o equipamento que pode ser constituído por um sistema de bombagem e por um ou mais tubos elásticos ligados a injetores com capacidade regulável e válvula de não retorno.

Abri a fissura com rebarbadora e estucá-la com a cola epóxi FASSA EPOXY 400, juntamente com todas as vias de saída possíveis da resina. Aguardar o endurecimento das betumações e, depois, fazer os furos para os injetores ao longo do eixo da fissura com uma distância entre eixos adequada. É igualmente possível realizá-los ao longo dos lados da fissura, dispostos alternados à direita e à esquerda e inclinados a 45° de modo a intercalar o eixo da mesma.

Como alternativa aos injetores, é possível utilizar pequenos tubos de injeção em borracha. Nesse caso, fazer os furos ao mesmo tempo que a operação de abertura da fissura e selar, depois, todas as vias de saída possíveis da resina com FASSA EPOXY 400.

Após o endurecimento da cola, garantir a inexistência de obstruções de qualquer tipo mediante ar comprimido.

Ancoragens

O furo de ancoragem pode ser feito com ferramentas de rotação ou roto-percussão em função da natureza do suporte. O diâmetro do furo será 4 mm superior ao diâmetro da barra a ancorar.

Fazer uma limpeza rigorosa da superfície interna do furo através de sopro com ar comprimido a fim de remover poeiras e detritos criados na operação de furação.

Primário para sistemas de natureza epóxi e de poliuretano

A superfície do betão deve estar limpa, seca e mecanicamente resistente. O teor de humidade do suporte não deve ser superior a 4% (método de carboreto segundo a ASTM D4944, UNI 10329).

Eventuais vestígios de gorduras, hidrocarbonetos, tensoativos, tintas, leitanças de cimento e toda e qualquer parte friável, etc. devem ser previamente removidos por meio de equipamentos próprios (por exemplo, raspar com mó equipada com disco de taça diamantada para remover a leitança de cimento, nivelar a superfície e abrir as respetivas porosidades).

Em caso de estruturas em cimento armado degradadas, remover o betão amarelecido e proceder à reabilitação através de produtos adequados.

Trabalhabilidade

Misturar FASSA EPOXY 100 componente B no componente A (relação de mistura componente A : componente B de 3 : 1). Para não incorrer em erros de dosagem, é aconselhável usar toda a embalagem. No caso em que a embalagem seja aplicada parcialmente, deve pesar-se os dois componentes com uma balança de precisão.

Mexer com misturador helicoidal durante cerca de 1+2 minutos, a baixa velocidade a fim de limitar ao máximo a quantidade de ar englobado, até à homogeneização completa. O misturador deve estar limpo e ter dimensões adequadas de modo a ficar total e abundantemente mergulhado no líquido.

Selagem de fissuras

Depois de instalados os injetores, proceder à ligação com o sistema de bombagem. Injetar FASSA EPOXY 100 a partir do furo posicionado mais em baixo até ao enchimento do mesmo. Proceder em sequência, de baixo para cima, para todos os injetores até à saturação completa da fissura.

A pressão de injeção é variável (indicativamente, opera-se com sistemas que trabalham à volta dos 15 bar). Verificar que a temperatura ambiente em que se opera é adequada a gerir a reatividade de FASSA EPOXY 100, em particular, evitar operar com temperaturas superiores a 30°C e inferiores a +10°C.

Se possível (por exemplo, numa superfície horizontal com fissuras não passantes) o produto também pode ser colado manualmente na fissura sem pressão.

Ancoragens

Vazar FASSA EPOXY 100 para o interior do furo e posicionar depois a barra a ancorar, cuja superfície deverá estar sem óleos, gorduras, ceras ou ferrugem.

Primário para sistemas de natureza epóxi e de poliuretano

Aplicar FASSA EPOXY 100 com rolo tendo o cuidado de nunca ultrapassar os tempos de reação (pot-life) do produto. Para os modos de utilização de FASSA EPOXY 100 como base para produtos de natureza epóxi ou de poliuretano, consultar as respetivas fichas técnicas.



Observações

- Produto para uso profissional exclusivo.
- Consultar sempre a ficha de segurança antes de usar.
- Use luvas e vestuário de proteção e, em caso de contacto com a pele, lave abundantemente com água e sabão.
- Durante a utilização, arejar bem os locais; em caso de ventilação insuficiente, utilizar máscaras com filtros adequados.
- A eliminação do recipiente/produto deve ser efetuada de acordo com a regulamentação nacional.
- Limpar as ferramentas de trabalho imediatamente após a utilização com solventes adequados (acetona ou diluente para nitro) antes do endurecimento do produto.
- Aplicar apenas em superfícies perfeitamente limpas, secas e mecanicamente resistentes.
- Eventuais vestígios de gorduras, hidrocarbonetos, tensoativos, tintas, leitanças de cimento e toda e qualquer parte friável, etc. devem ser previamente removidos por meio de equipamentos próprios.
- Aplicar a temperaturas compreendidas entre +10 e +30°C. Nos períodos quentes, convém manter os produtos num local fresco antes da aplicação e fazer a intervenção nas horas menos quentes para evitar uma redução drástica dos tempos de trabalhabilidade do produto. Nos períodos frios, pelo contrário, acondicionar os produtos em ambientes adequados, aquecer as superfícies nas quais aplicar o sistema e manter os locais a uma temperatura adequada durante pelo menos 24 horas após a aplicação dos produtos.
- A fim de obter o melhor resultado em termos de tempo e de trabalhabilidade, antes da sua utilização, é aconselhável verificar que a temperatura do produto está compreendida entre +15 e +25°C.
- Os dois componentes, uma vez misturados entre si, dão lugar a uma reação exotérmica. Isto, ao longo do tempo, gera calor: utilizar a mistura num curto espaço de tempo.
- Não utilizar FASSA EPOXY 100 para selar juntas elásticas.

FASSA EPOXY 100 deve ser utilizado no estado original sem adição de materiais estranhos.

Conservação

Proteger do gelo. O material, se armazenado em locais adequados a uma temperatura compreendida entre +10 e +30°C, na embalagem original bem fechada, tem a duração de 24 meses.

Qualidade

FASSA EPOXY 100 é submetido a um constante controlo nos nossos laboratórios.

Características Técnicas

Densidade (comp.A + comp. B) EN ISO 2811-1	1,03 ± 0,05 kg/l
Rendimento	como primário: 0,15-0,2 kg/m ²
	como injeção: 1 kg = 0,92 l
Viscosidade dinâmica aparente Brookfield (A+B; 23°C / 50% UR; spindle ASTM # 2, 100 rotações/min.) EN ISO 2555	320 ± 30 mPa·s
Relação de mistura em peso (A:B)	3:1
Consistência da massa	líquido fluido
Pot-life (termométrico) EN ISO 9514	40 ± 3 min
Tempo de secagem superficial (23°C, 50% UR) EN ISO 9117-3	7 ± 1 horas
Tempo mínimo de cura	7 dias
Temperatura ideal de aplicação	de +10 a +30°C
Conforme as normas EN 1504-5 e EN 1504-6	

Dados técnicos em conformidade com a EN 1504-5 e EN 1504-6

Características Técnicas	Método de prova	Desempenho do produto segundo a EN 1504-5
Carga e tipo de rutura	EN 1881	290 ± 10 kN (Rutura da barra)
Aderência por tração e tipo de rutura, injeção em suporte seco, fissura 0,8 mm	EN 12618-2	> 3 MPa (Rutura C - suporte)
Aderência por tração e tipo de rutura, injeção em suporte húmido, fissura 0,8 mm		
Aderência por tração e tipo de rutura, injeção em suporte molhado, fissura 0,8 mm		
Aderência por tração e tipo de rutura, injeção em suporte cheio de água, fissura 0,8 mm		
Aderência ao corte inclinado e tipo de rutura, injeção em suporte seco	EN 12618-3	52 ± 2 MPa (Rutura A - monolítica)
Injetabilidade em coluna de areia seca	EN 1771	32 s (fácil)
Resistência à tração indireta areia seca	EN 1771	12 ± 0,5 MPa
Injetabilidade em coluna de areia húmida	EN 1771	30 s (fácil)
Resistência à tração indireta areia húmida	EN 1771	10 ± 0,5 MPa
Resistência à tração	EN ISO 527	30 ± 2 MPa
Deformação à carga unitária de rutura	EN ISO 527	1,2 ± 0,2%
Módulo elástico à tração	EN ISO 527	1950 ± 150 MPa
Desenvolvimento da resistência à tração	EN 1543	3555 ± 10 min
Retração volumétrica	EN 12517-2	2,9 ± 0,1%
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte seco, fissura 0,3 mm	EN 12618-2	> 3 MPa
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte húmido, fissura 0,3 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte molhado, fissura 0,3 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte cheio de água, fissura 0,3 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte seco, fissura 0,5 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte húmido, fissura 0,5 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte molhado, fissura 0,5 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte cheio de água, fissura 0,5 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte seco, fissura 0,8 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte húmido, fissura 0,8 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte molhado, fissura 0,8 mm		
Aderência por tração após ciclos térmicos e húmido/seco, suporte cheio de água, fissura 0,8 mm		
Conteúdo de cloreto solúvel em água		

Características Técnicas	Método de prova	Desempenho do produto segundo a EN 1504-6
Resistência à compressão a 7 dias	EN 12190	85 ± 1 MPa
Desengate da barra com carga 75 kN	EN 1881	0,13 ± 0,01 mm
Fluência (creep) sob carga em tração mantida, creep a 1 dia	EN 1544	0,010 ± 0,001 mm
Fluência (creep) sob carga em tração mantida, creep a 3 meses	EN 1544	0,25 ± 0,01 mm
Reação ao fogo	EN 13501-1	F (valor declarado)
Temperatura de transição vítrea, Tg	EN 12614	50,0 ± 0,2°C

Os dados apresentados, referem-se a provas de laboratório; com as aplicações práticas na obra, os mesmos podem ser sensivelmente modificados segundo as condições de aplicação. Em todo o caso, o utilizador deve controlar a idoneidade do produto para a aplicação prevista, assumindo todas as responsabilidades derivantes do uso. A empresa Fassa reserva-se ao direito de produzir modificações técnicas sem nenhum prévio aviso.

Quaisquer especificações técnicas relativas à utilização de produtos Fassa Bortolo de âmbito estrutural ou anti-incêndio apenas terão um caráter de oficialidade se forem fornecidas pela "Assistência Técnica" e "Investigação, Desenvolvimento e Sistema de Qualidade" da Fassa Bortolo. Se necessário, contacte a Assistência Técnica através do endereço e-mail area.tecnica@fassabortolo.com.

Lembramos que, para os produtos acima referidos, é necessária uma avaliação por parte do profissional responsável, segundo as normativas vigentes.