



RESIFLEX 156

FORMULATO EPOSSI-IDROCARBONICO BICOMPONENTE COLABILE TIXOTROPICO A BASSO MODULO ELASTICO PER STRATI ANTIVIBRANTI

Formulato colabile tixotropico bicomponente, esente da solventi, a base di resine epossidiche, modificate con polimeri idrocarbonici, polimerizzate con particolari composti amminici di derivazione naturale, cariche minerali e organiche e additivi vari.

Settori d'impiego

RESIFLEX 156 è un prodotto specificamente formulato per la formazione di strati antivibranti da interporre tra la soletta di appoggio delle rotaie e l'impalcato quando non viene utilizzato l'armamento tradizionale, inoltre è adatto per:

- colate di riempimento sotto piastre d'appoggio di ponti, colonne, supporti, basamenti;
- costituzione di piani di appoggio e basamenti per macchinari.

Caratteristiche

RESIFLEX 156 è caratterizzato da una formulazione innovativa che utilizza materie prime di derivazione naturale per proporre un materiale che racchiude in sé:

- caratteristiche di alta reattività, anche a basse temperature,
- eccellente adesione anche a substrati difficili,
- resistenza chimica ed
- elevate prestazioni meccaniche.

La reologia del formulato è stata studiata per ottenere un composto colabile, che a seguito della cessazione delle forze di taglio sviluppa un comportamento pseudoplastico che consente di mantenere una perfetta omogeneità dell'impasto senza provocare segregazione o essudamento superficiale.

Inoltre RESIFLEX 156 possiede:

- buone resistenze meccaniche a compressione, flessione e trazione,
- buona resistenza agli urti e alle sollecitazioni cicliche,
- ottima resistenza agli agenti atmosferici,
- ottima idrorepellenza e impermeabilità (basso assorbimento d'acqua),
- eccellente adesione al calcestruzzo umido e asciutto e al metallo,
- ottima resistenza agli alcali, alle soluzioni saline, agli oli e alle soluzioni acide a bassa concentrazione,
- ottima capacità di sviluppare le proprie caratteristiche meccaniche a temperature relativamente basse in presenza di calcestruzzi non completamente asciutti.

Modalità d'uso

Preparazione del supporto

La superficie da trattare deve essere priva di ristagni d'acqua, pulita, sana, esente da parti friabili e/o in fase di distacco. La migliore adesione si ottiene irruvidendo i supporti con trattamenti di fresatura, sabbiatura, pallinatura e levigatura seguiti da un'accurata soffiatura e/o aspirazione delle polveri prodotte.

Miscelazione e posa

Miscelare il componente A singolarmente prima dell'uso. Versare il componente B nel componente A e miscelare a bassa velocità per 5 minuti con trapano dotato di elica/spirale; durante questa operazione raschiare anche il fondo e le pareti del secchio.

Per interventi di grandi dimensioni che richiedono produzioni orarie molto elevate è indispensabile l'utilizzo di un impianto automatizzato di miscelazione, dosaggio e pompaggio in continuo munito di serbatoi provvisti di mescolatori e sistema di riscaldamento e coibentazione.

Note

Le confezioni sono predosate in peso: usare completamente i componenti A e B. Se si desidera frazionare la confezione, i prodotti vanno prima miscelati separatamente e poi pesati rispettando il rapporto in peso A + B indicato sull'etichetta e non dosati in volume. Tre regole fondamentali valgono per tutti i sistemi bicomponenti: pesare bene, miscelare accuratamente fondo e pareti, rispettare i tempi di utilizzo.

Caratteristiche tecniche

Proprietà meccaniche		
Densità della miscela liquida (A+B)		1400 kg/m ³ ± 60
Resistenza a compressione (a deformazione 35%)		14 ± 1,5 MPa
Deformazione % a rottura		35 ± 3 %
Modulo elastico (al 33% di F _{max})		75 ± 25 MPa
Modulo elastico a compressione	UNI EN 13412	61 ± 5 MPa
Rigidezza secante statica	UNI EN 11059	1,0÷4,0 · 10 ⁵ N/mm
Adesione su calcestruzzo asciutto		> 3,5 MPa
Adesione su calcestruzzo umido		> 2,5 MPa
Assorbimento d'acqua		< 0,3%
Durezza Shore A / Shore D		90 / 50
Rapporto di miscela A + B (in peso)		100 + 23

*

Tempi di utilizzo ed indurimento

Versando il componente B nel componente A inizia la reazione di indurimento: dopo la miscelazione il tempo a disposizione è limitato e dipende principalmente dalla temperatura.

Un incremento della temperatura del prodotto comporta una riduzione del tempo di lavorabilità (pot-life), viceversa un decremento produce un allungamento.

La reazione di polimerizzazione è esotermica e procede con sviluppo di calore generando un innalzamento della temperatura del formulato reagente e un aumento della velocità di reazione. Maggiori sono le masse reattive in gioco più intenso sarà l'effetto esotermico.

Condizioni, 200 g	Pot-life (min)
25±3 °C	45÷60
35±5 °C	15÷30

Indurimento completo dopo 7 giorni a 23±2 °C.

Indurimento completo dopo 14 giorni a 10±2 °C.

Condizioni, >30 kg, T _i =30 °C	Pot-life (min)
5÷8 °C	20÷30
8÷12 °C	15÷20
18÷25 °C	5÷10

Temperatura minima del supporto consigliata: +10 °C. In caso di temperature inferiori è necessario che il materiale venga miscelato e colato a temperature di 30÷35 °C. Non gettare in caso di supporto a temperatura inferiore a 5 °C.

Consumo

Il consumo dipende dal volume di riempimento e va calcolato a partire dalla densità del materiale indurito. Per riempire un dm³ è necessario circa 1,5 kg di prodotto.

Confezioni e stoccaggio

Disponibile in confezioni A+B da 25 kg, oppure componente A: fusti da 200 a 300 kg; componente B: fusti da 200 kg o cisterne da 1000 kg. In confezioni originali e chiuse, il prodotto rimane inalterato almeno per 18 mesi purché venga conservato in ambienti con temperatura compresa fra 10 e 30 °C. Prima dell'utilizzo mescolare accuratamente i due componenti separatamente. Non esporre direttamente a fonti di calore, teme il gelo.

Pulizia degli attrezzi e prescrizioni igieniche e di sicurezza

Prima della manipolazione dei prodotti consultare sempre le relative schede di sicurezza.

Per la pulizia del circuito di pompaggio utilizzare RESIFLEX 70.

Per la pulizia degli attrezzi usare solvente RESISOLV 111 (attenzione prodotto infiammabile).

Le resine epossidiche e gli indurenti possono causare irritazioni: evitare perciò ogni contatto con la pelle e in particolare con gli occhi ed aerare i locali durante l'utilizzo.

Per chi lavora a contatto con resine epossidiche è indicato l'uso di maschere con filtro combinato del tipo A2B2E1K1P3 R.

Indossare guanti, tuta di protezione, occhiali chiusi o visiera protettiva. In caso di contatto con la pelle pulirsi subito con uno straccio imbevuto di alcool denaturato e poi lavarsi con acqua e sapone neutro o con pasta lavamani; successivamente adoperare una crema nutritiva. In caso di contatto con gli occhi o con le mucose, non utilizzare alcool, ma lavarsi subito con acqua corrente ed un sapone neutro per 10/15 minuti, poi consultare il medico.

Non lavarsi con solvente.

Le informazioni contenute in questa scheda sono dettate dalle migliori esperienze pratiche e di laboratorio della RESIMIX, che garantisce i suoi prodotti quando vengono applicati secondo le istruzioni. È tuttavia compito del Cliente verificare che il prodotto sia adatto all'impiego cui intende destinarlo. Il produttore declina ogni responsabilità per i risultati di applicazioni errate o comunque al di fuori del suo controllo. La RESIMIX si riserva di apportare variazioni dei dati. Per qualsiasi ulteriore chiarimento, si consiglia la spettabile clientela di rivolgersi all'Ufficio Assistenza Tecnica.