

Consumo

Calcolare 1,6 kg/dm³ (peso specifico del prodotto non indurito) più 10 % di sfrido per ogni foro

ø barra [mm]	8	12	16	20	24
ø foro [mm]	12	16	20	25	28
profondità foro [mm]	80	120	160	200	240
n. fori per confezione	500	250	150	100	70

Confezioni e stoccaggio

Disponibile in confezioni (componente A + B) da 5 kg.
In confezioni originali e chiuse, il prodotto rimane inalterato per 6 mesi se viene tenuto in ambiente chiuso e riparato con temperatura compresa fra 10 e 30 °C.

Pulizia degli attrezzi e precauzioni igieniche

Per la pulizia degli attrezzi usare solventi come RESISOLV 111, RESISOLV 196 o alcool.

Le resine poliesteri possono causare irritazioni: evitare perciò ogni contatto con la pelle e in particolare con gli occhi ed aerare i locali durante l'utilizzo. Indossare una mascherina per proteggere le vie respiratorie, guanti, tuta di protezione, occhiali chiusi o visiera protettiva. Per chi deve lavorare a lungo con resine poliesteri è indicato l'uso di una crema 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.



Via Pacinotti, 12/14 36040 Brendola (VI) ITALY
Tel. + 39 0444 400773 Fax +39 0444 601662
www.resimix.com << >> info@resimix.com

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. E' 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 variazione dei dati. Per qualsiasi ulteriore chiarimento, si consiglia la spettabile Clientela di rivolgersi all'Ufficio Assistenza Tecnica RESIMIX.



www.resimix.com

RESIMALTA 201 UP

MALTA POLIESTERE COLABILE RAPIDA PER FISSAGGI ED INGHISAGGI

Malta colabile bicomponente, a rapido indurimento, a base di resine poliesteri ibride, indurite con una miscela in polvere di catalizzatori, cariche minerali selezionate e additivi vari.

Settori d'impiego

Indicata per interventi a basse temperature, viene impiegata per:

- colate sotto piastre d'appoggio di ponti, colonne, supporti, basamenti, giunti stradali;
- fissaggi e iniezioni sotto rotaie per gru, carrelli e macchine di precisione;
- ripristini rapidi di pavimenti in cls e giunti sbrecciati;
- fissaggio al pavimento dei fuochi di pista negli aeroporti;
- inghisaggio rapido al cls di barre d'acciaio, tiranti, ringhiere, pali;
- ricostruzione o riporti mediante colata di elementi prefabbricati in cls (cornici, baggioli sbrecciati)
- tamponatura mediante intasamento di fori per il passaggio di condotte e tubazioni;
- riempimento ad indurimento rapido di scanalature e scassi per il posizionamento di impianti tecnici;

Caratteristiche

Grazie alla sua consistenza fluida, **RESIMALTA 201 UP** può essere applicata direttamente sul supporto senza dover utilizzare un primer, inoltre riempie perfettamente il volume di colata e garantisce un'eccellente capacità sigillante.

Resiste bene sia a sollecitazioni di carattere statico che dinamico e le sue caratteristiche fisiche sono costanti per tutto lo spessore del getto grazie ad una formulazione che impedisce la sedimentazione degli inerti. **RESIMALTA 201 UP** garantisce anche:

- impermeabilità;
- indurimento rapido;
- ottima adesione su cls, metallo, pietra, legno;
- semplicità d'uso: è confezionata in due componenti predosati per evitare la possibilità di errori nelle pesate.

Modalità d'uso

Preparazione del sottofondo

La superficie da trattare o del foro deve essere pulita, sana, asciutta ed esente da parti friabili e boiaccia di cemento. Per ottenere un'ottima aderenza le superfici in cls devono essere ruvide e il metallo sabbiato al grado SA 2,5: per le barre zincate filettate o ad aderenza migliorata, è sufficiente la sgrassatura. Per colature sottopiastra o dove è necessario, usare un imbuto o preparare una cassaforma adeguata con tramoggia d'ingresso e sfiato all'uscita. Per evitare che la malta aderisca alla cassaforma, applicare un distaccante o un foglio di polietilene. I fori per il fissaggio delle barre vanno eseguiti con trapano in roto-percussione e non mediante carotatura; devono essere successivamente depolverati, asciutti e puliti.

Con temperature inferiori a +10 °C, eliminare l'eventuale presenza di umidità con aria compressa e scaldare il supporto per qualche minuto con un cannello a gas, altrimenti non applicare.

Preparazione del prodotto

I due componenti sono predosati in rapporto stechiometrico. Versare il componente B nel componente A e miscelare a bassa velocità per 3 - 5 minuti con trapano dotato di elica/spirale in modo da incorporare meno aria possibile; durante questa operazione, raschiare anche il fondo e le pareti del secchio.

Applicazione

Colare la malta nel volume da riempire.

NOTE

Alle basse temperature (< 10 °C) mantenere il prodotto a 25-30 °C per qualche ora prima dell'applicazione, favorisce la miscelazione e migliora la colabilità.

Le confezioni sono predosate in peso: usare completamente il componente A ed il componente B. Se si desidera frazionare la confezione, i prodotti vanno pesati rispettando il rapporto A+B indicato sull'etichetta e non dosati in volume.

Caratteristiche tecniche

CARATTERISTICHE		U.M.
Resistenza alla compressione	90	N/mm ²
Resistenza alla trazione	15	N/mm ²
Allungamento a rottura	1,09	%
Modulo elastico (compressione)	10900	N/mm ²
Adesione su cls	> 4	N/mm ²
Resistività elettrica ρ	10 ¹²	Ω
Viscosità	10500	cP
Peso specifico della malta non indurita	1,60	kg/dm ³
Peso specifico della malta indurita a 25 °C	1,75	kg/dm ³
Rapporto di miscela A + B	100 + 177	

Resistenza a trazione

Le prove considerano un calcestruzzo di classe ≥ C25/30 e sono state realizzate con barre filettate di classe 5.8.

RESIMALTA 201 UP viene introdotta in fori praticati in roto-percussione, di diametro e profondità correlati alle dimensioni della barra filettata:

ø barra (mm)	8	12	16	20	24
ø foro (mm)	12	16	20	25	28
profondità foro (mm)	80	120	160	200	240

La resistenza a trazione di un fissaggio eseguito con **RESIMALTA 201 UP** nelle condizioni sopra descritte segue indicativamente la seguente relazione (ø rappresenta il diametro del foro, h la profondità del foro).

Resistenza ultima a sfilamento [kN] = 0,030 × ø [mm] × h [mm]

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 dalla temperatura.

TEMPERATURA	Pot Life	Serraggio a 120 Nm	Serraggio a 400 Nm
5 °C	120 min	150 min	180 min
10 °C	70 min	90 min	100 min
20 °C	30 min	45 min	55 min
30 °C	20 min	35 min	45 min

I tempi dati in tabella fanno riferimento ad una barra filettata M20 sulla quale viene avvitato un bullone con una coppia di serraggio di almeno 120 Nm e poi di 400 Nm; gli stessi tempi sono da ritenere validi anche per barre di diametro diverso. La temperatura del prodotto può essere considerata pari a quella a cui è stato mantenuto nelle ultime 3 ore. La temperatura del supporto è in genere inferiore a quella dell'aria nel periodo invernale e superiore in quello estivo. A 20 °C l'indurimento totale viene raggiunto dopo 24 ore.