

FASSA EPOXY 200

FICHA TÉCNICA

Adhesivo epoxi para la impregnación y encolado en los sistemas de refuerzo FASSATEX CARBON SYSTEM y FASSATEX GLASS SYSTEM y para la impregnación de los conectores de la línea FASSAWRAP



Interiores/Exteriores



Embalaje de metal



Rodillo



Brocha

Composición

FASSA EPOXY 200 es un producto bicomponente compuesto por:

- Comp. A: mezcla de polímeros epoxi líquidos y aditivos.
- Comp. B: aminas de copolimerización.

Después de haberse endurecido, FASSA EPOXY 200 se presenta con un color ligeramente pajizo.

Presentación

- 5 kg (4 kg Comp. A + 1 kg Comp. B)

Uso

FASSA EPOXY 200 se utiliza como impregnante de saturación y como adhesivo para tejidos unidireccionales, de fibra de carbono y vidrio, para la realización in situ de los sistemas de refuerzo estructural FASSATEX CARBON SYSTEM y FASSATEX GLASS SYSTEM.

FASSA EPOXY 200 también se utiliza como impregnante de saturación de los conectores de fibra de vidrio FASSAWRAP GLASS y de los conectores de fibra de carbono FASSAWRAP CARBON.

Preparación del material

Verter FASSA EPOXY 200 componente B en el componente A (relación de mezclado componente A : componente B igual a 4 : 1). Para no incurrir en errores de dosificación, se recomienda utilizar todo el envase. Si se utilizara parcialmente el contenido del envase, pese los dos componentes con una balanza de precisión.

Mezclar con un mezclador helicoidal durante unos 1÷2 minutos a baja velocidad para minimizar la cantidad de aire incorporado, hasta que esté completamente homogeneizado (coloración uniforme). El mezclador debe estar limpio y debe tener el tamaño adecuado para que quede sumergido completa y abundantemente en el fluido.

Dependiendo del uso, FASSA EPOXY 200 se puede aplicar con un rodillo o un pincel.

Realización de sistemas FRP con tejidos de fibra de carbono o vidrio

Para los métodos de uso para realizar sistemas FRP impregnados in situ con tejidos de fibra de carbono o vidrio, consultar la ficha técnica del sistema FASSATEX CARBON SYSTEM o FASSATEX GLASS SYSTEM respectivamente. Se deberá prestar especial atención a los tratamientos que se realizarán en el soporte antes de instalar el compuesto.

Impregnación de conectores de fibra de vidrio o carbono

Para los métodos de impregnación de los conectores FASSAWRAP CARBON y FASSAWRAP GLASS, consultar la ficha técnica del conector elegido.



Advertencias

- Producto sólo para uso profesional.
- Consultar siempre la ficha de seguridad antes del uso.
- Utilizar guantes y ropa de protección y, en caso de contacto con la piel, lavar con abundante agua y jabón.
- Durante el uso, ventilar bien los locales, en caso de ventilación insuficiente, utilizar mascarillas con filtros adecuados.
- El envase/producto debe eliminarse de conformidad con la normativa nacional.
- Limpiar las herramientas de trabajo inmediatamente después del uso con disolventes adecuados antes de que los productos se endurezcan.
- Aplicar solo en superficies perfectamente limpias, secas y resistentes mecánicamente.
- Los residuos de grasa, hidrocarburos, tensioactivos, pinturas, lechadas de cemento y cualquier parte suelta, etc., deben eliminarse previamente con un equipo específico.
- Aplicar con una temperatura comprendida entre +10 °C y +30 °C. En los períodos de calor se recomienda conservar frescos los productos antes de la aplicación y realizar el trabajo en las horas menos calurosas para evitar una reducción drástica del tiempo de trabajabilidad. En cambio, en los períodos fríos, acondicionar los productos en entornos adecuados, calentar las superficies sobre las que se aplicará el sistema y mantener el aislamiento térmico de las habitaciones durante al menos 24 horas desde la aplicación de los productos.
- Una vez mezclados entre sí los dos componentes, provocan una reacción exotérmica. Esto, con el pasar del tiempo, genera calor: utilizar la mezcla en poco tiempo.

FASSA EPOXY 200 debe ser usado en su estado original sin agregar materiales extraños.

Almacenamiento

Proteger del hielo. El material dura al menos 24 meses si se almacena en locales adecuados y en el envase original bien cerrado. El producto, una vez caducado, debe desecharse según la normativa vigente.

Calidad

FASSA EPOXY 200 es sometido a un control cuidadoso y constante en nuestros laboratorios.

Datos Técnicos

Densidad (comp. A + comp. B) EN ISO 2811-1	1,15 ± 0,05 kg/l
Consumos	Para la impregnación de los tejidos en los sistemas FRP: consultar la ficha del sistema
	Para la impregnación de cuerdas: 45-65 g/m para cuerdas de 10 mm de diámetro
Color de la mezcla	amarillo miel
Relación de mezcla en peso (A:B)	4:1
Pot-life (termométrico, de +20 °C a +40 °C) EN ISO 9514	28 ± 2 min
Tiempo mínimo de maduración	7 días
Temperatura ideal de aplicación	de +10 a +30°C
Conforme a la Norma EN 1504-4	

Datos técnicos de conformidad con EN 1504-4

Características Técnicas	Método de prueba	Rendimiento del producto según EN 1504-4
Adhesión por tracción directa	EN 1542	24 ± 2 MPa
Durabilidad por resistencia a compresión hormigón endurecido sobre hormigón endurecido (MC 0,40 según EN 1766) después de 50 ciclos térmicos	EN 13733	2 ± 0,1 MPa (Rotura cohesiva en el hormigón)
Durabilidad por resistencia a compresión hormigón endurecido sobre hormigón endurecido (MC 0,40 según EN 1766) después de la exposición a clima cálido y húmedo durante 6 meses		2 ± 0,1 MPa (Rotura cohesiva en el hormigón)
Durabilidad por resistencia a compresión acero sobre acero después de 50 ciclos térmicos		3 ± 1 MPa (Fractura cohesiva)
Durabilidad por resistencia a compresión acero sobre acero después de la exposición a clima cálido y húmedo durante 6 meses		4 ± 1 MPa (Fractura cohesiva)
Resistencia a cortante inclinado de 50 ° en compresión, acero sobre acero	EN 12188	117 ± 4 MPa (Rotura del adhesivo)
Resistencia a cortante inclinado de 60 ° en compresión, acero sobre acero		126 ± 4 MPa (Rotura del adhesivo)
Resistencia a cortante inclinado de 70 ° en compresión, acero sobre acero		141 ± 6 Mpa (Rotura del adhesivo)
Resistencia a la compresión	EN 12190	100 ± 8 MPa
Resistencia a la flexión	EN 12190	80 ± 1 MPa
Módulo de elasticidad en compresión (método 1)	EN 13412	5480 ± 100 MPa
Retracción lineal	EN 12617-1	0,03 ± 0,01%
Coefficiente de dilatación térmica lineal	EN 1770	27 ± 1 1/K ppm
Temperatura de transición vídriosa de la resina	EN 12614	67 ± 0,3 °C
Temperatura de transición vídriosa de la resina	ISO 11357-2 : 2013	61 ± 0,6 °C
Reacción al fuego	EN 13501-1	F (valor declarado)

Los datos indicados se refieren a pruebas de laboratorio; en las aplicaciones a pie de obra los datos pueden variar según las condiciones de aplicación. El usuario debe en todo caso comprobar la idoneidad del producto para la utilización prevista, asumiendo toda la responsabilidad derivada de su uso. La empresa Fassa se reserva el derecho de aportar las modificaciones técnicas necesarias sin previo aviso.

Las especificaciones técnicas sobre el uso de productos Fassa Bortolo en ámbito estructural o de lucha contra incendios serán oficiales solo si son proporcionadas por el "Servicio de Asistencia Técnica" y el Departamento de "Investigación y Desarrollo y Sistema de Calidad" de Fassa Bortolo. Si fuera necesario, contactar con el servicio de Asistencia Técnica de su país de referencia (IT: area.technica@fassabortolo.com, ES: asistencia.technica@fassabortolo.com, PT: assistencia.technica@fassabortolo.com, FR: bureau.technique@fassabortolo.fr, UK: technical.assistance@fassabortolo.com).

Se recuerda que para los productos antes mencionados se requiere la evaluación del profesional encargado, de acuerdo con la normativa vigente.