

*Resina epossidica bicomponente fluida ad elevatissime prestazioni meccaniche per realizzare iniezioni, ancoraggi (verticali o leggermente inclinati), impregnazioni di sistemi FRP, massetti e riempimenti epossidici corazzati.*



**OLY RESIN 20 (A+B)** è una resina epossidica a due componenti a bassa viscosità, elevata adesione, estremamente bagnante, ideale per impregnare tessuti e nastri di alta grammatura e per penetrare facilmente in fessure e microfessure (fino a 0.3 mm di spessore), con ottime proprietà dielettriche. Viene fornita in due contenitori predosati (A resina + B indurente), di cui la parte "A" è sovradimensionata per permettere con gli stessi una facile miscelazione. **OLY RESIN 20 (A+B)** è marcato CE come incollaggio strutturale secondo la EN 1504-4 e come ancoraggio secondo la 1504-6. La resina **OLY RESIN 20 (A+B)** è caratterizzata da elevata adesione e versatilità, si presta infatti ad essere impiegata nell'impermeabilizzazione di tessuti per il rinforzo strutturale per sistemi FRP, "Beton-Plague", iniezioni su strutture lesionate e ancoraggi verticali ed obliqui.

Caratteristiche	Valore tipico
Tempo di gelo (200 g at 25°C)	25 minuti
Indurimento completo a 25°C	7 giorni
Colore	Trasparente
Viscosità (poises a 25°C)	8 - 10 (A+B)
Residuo a secco (A+B) UNI 8309	> 98%
Resistenza a compressione a 7 giorni ASTM D695-02°	> 50 MPa
Massima tensione di trazione ASTM D 638	> 30 MPa
Modulo tangente a trazione ASTM D 638	1760 MPa

Caratteristiche	Limiti e 1504-4 “metodo di riparazione 4.4 malta o calcestruzzo adesivo”	Valore tipico																																								
Resistenza a taglio [MPa] EN 12615	≥6	CLS indurito su CLS indurito ≥ 6  CLS fresco su CLS indurito ≥ 6																																								
Modulo di elasticità in compressione [MPa] EN 13412	≥ 2000	3406																																								
Tempo di lavorabilità EN ISO 9514	Valore dichiarato	Lavorabilità a 20°C: 30 min  A 15 min = 3,4 MPa A 30 min = 3,2 MPa A 45 min = 1,8 MPa																																								
Coefficiente di espansione termica [µm/m°C] EN 1770	≤ 100	98,5																																								
Temperatura di transizione vetrosa [°C] EN 12614	≥ 40	43,7																																								
Aderenza acciaio-acciaio [MPa] EN 12188	<table border="0"> <tr> <td></td> <td>Taglio</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>50°</td> <td>60°</td> <td>70°</td> <td></td> </tr> <tr> <td>≥50</td> <td>≥60</td> <td>≥70</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2">Trazione</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2">≥14</td> <td></td> </tr> </table>		Taglio			50°	60°	70°		≥50	≥60	≥70			Trazione				≥14			<table border="0"> <tr> <td></td> <td>Taglio</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>50°</td> <td>60°</td> <td>70°</td> <td></td> </tr> <tr> <td>65,3</td> <td>85,6</td> <td>119,1</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2">Trazione</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2">18.3</td> <td></td> </tr> </table>		Taglio			50°	60°	70°		65,3	85,6	119,1			Trazione				18.3		
	Taglio																																									
50°	60°	70°																																								
≥50	≥60	≥70																																								
	Trazione																																									
	≥14																																									
	Taglio																																									
50°	60°	70°																																								
65,3	85,6	119,1																																								
	Trazione																																									
	18.3																																									
Ritiro totale per agenti adesivi strutturali EN 12617-1	≤ 0,1%	0,06%																																								
Tempo aperto EN 12189	Valore dichiarato ±20%	Specifica superata																																								
Durabilità EN 13733	I provini non devono rompersi in seguito a cicli termici o caldo-umido	Specifica superata																																								

<b>Resina di incollaggio</b>	<b>Valore tipico</b>
Tipo di resina	Epossidica
Densità [g/cm <sup>3</sup> ]	1,08 ± 0,05 g/cm <sup>3</sup>
Rapporto di catalisi in peso	A:B=2:1
Modulo elastico a compressione [MPa] EN 13412	3406
Pot Life a 10 °C [min] misurata come tempo di lavorabilità EN ISO 9514	Lavorabilità a 10°C: 30 min  A 0 min = 3,6 Mpa; A 15 min = 3,6 Mpa; A 30 min = 3,6 MPa
Pot Life a 20 °C [min] misurata come tempo di lavorabilità EN ISO 9514	Lavorabilità a 20°C: 30 min  A 15 min = 3,4 Mpa; A 30 min = 3,2 MPa A 45 min = 1,8 MPa
Pot Life a 35 °C [min] misurata come tempo di lavorabilità EN ISO 9514	Lavorabilità a 35°: 5 min  A 0 min = 3,7 Mpa; A 5 min = 3,6 Mpa
Range di temperature di applicazione consigliate	10 °C – 35 °C
Coefficiente di espansione termica [µm/m°C] EN 1770	98,5
Temperatura di transizione vetrosa (T <sub>g</sub> )	43,7 °C
Ritiro totale per agenti adesivi strutturali EN 12617-1	0,06%

Caratteristiche	Limiti EN 1504-4 “ancoraggio dell’armatura di acciaio”	Valore tipico
Resistenza allo sfaldamento delle barre d'acciaio Spostamento relativo ad un carico di 75 KN [mm] EN 1881	≤ 0,6	Specificata superata
Scorrimento viscoso sotto carico in trazione dopo caricamento continuo di 50 KN per 3 mesi [mm] EN 1544	≤ 0,6	OK
Temperatura di transizione vetrosa [°C] EN 12614	≥ 40	43,7
Reazione a fuoco EN 13501-1	Euroclasse	F
Contenuto di ione cloruro	≤ 0,05%	Specificata superata

## *Posa in opera*

Le superfici da trattare devono essere perfettamente asciutte (calcestruzzi di nuova opera dovranno avere una stagionatura di almeno 4 settimane), prive di parti inconsistenti ed esenti da polvere, grasso, vernici e agenti distaccanti in genere. Versare il componente "B" (indurente) nel componente "A" (resina) e miscelare con trapano a basso numero di giri (200-300 al minuto) fino ad ottenere un perfetto amalgama, avendo cura di non inglobare aria durante la miscelazione. Nel caso di miscelazioni frazionate rispettare le proporzioni in peso (e non in volume) indicate sulle confezioni.

### INIEZIONI SU STRUTTURE LESIONATE

Per lavori di iniezione utilizzare apposita pistola o pompa a bassa pressione

### ANCORAGGI VERTICALI ED OBLIQUI

Pulitura del foro con aria compressa. Una volta miscelati i due componenti, se la lunghezza dei fori non supera i 40 cm, colarla per gravità quindi inserire la barra ruotandola su se stessa per permettere la fuoriuscita dal foro della sola resina in eccesso. Se i fori sono di lunghezza superiore effettuare il loro riempimento mediante iniezione con apposita pistola collegata ad un tubicino in plastica che scende ad una profondità di circa la metà del foro, quindi inserire la barra.

### RINFORZI STRUTTURALI CON SISTEMI COMPOSITI

Una volta preparata la superficie oggetto dell'intervento, stendere il tessuto e, con apposito rullo metallico, effettuare una leggera pressione sul tessuto stesso per favorire l'adesione all'adesivo e per evitare la formazione di pericolose bolle d'aria. Applicare OLY RESIN 20 (A+B) a pennello sul tessuto in più mani per favorire la totale impregnazione del tessuto stesso. Tutte queste operazioni verranno effettuate fresco su fresco. Nel caso in cui bisogna effettuare più strati di rinforzo oppure si necessita di una protezione dello stesso, consultare il nostro Ufficio Tecnico.

### *Consumo*

---

Impregnazione tessuti → 0,8-1,5 Kg/mq;

Sarciture ed inghisaggi → 1 Kg/dmc.

Riprese di getto → 0,7-1,2 Kg/mq in funzione della rugosità del supporto

### *Confezioni*

---

Com da Kg 6 (A: 4 Kg + B: 2 Kg) Pallet – 100x6- 600 Kg

Com da Kg 18 (A: 12 Kg +B: 6 Kg) Pallet – 20x18- 360 Kg

### *Condizioni si stoccaggio e sicurezza*

---

Il prodotto teme l'umidità, conservare in contenitori ermeticamente chiusi, in luogo riparato ed asciutto. In queste condizioni la sua stabilità è di 24 mesi.

## Avvertenze

Le attrezzature impiegate per la preparazione e posa in opera del prodotto devono essere pulite con solvente prima dell'indurimento. Il prodotto deve essere maneggiato con cautela: utilizzare guanti, creme di protezione ed occhiali per evitare il contatto con la pelle e gli occhi.

Le caratteristiche tecniche e meccaniche e le modalità di posa in opera indicate nella presente scheda sono basate su un'ampia analisi dello stato dell'arte della ricerca e delle applicazioni in oggetto, ma non possono comportare nessuna garanzia da parte nostra sul risultato finale del prodotto applicato in particolar modo in merito alla posa in opera dei sistemi che devono essere realizzati da personale specializzato.

L'acquirente è responsabile della verifica d'idoneità dei prodotti descritti nel presente documento per l'uso e gli scopi che si prefigge. Olympus srl non si assume alcuna responsabilità per l'utilizzo improprio del materiale. Il cliente è tenuto a verificare che la presente scheda e i dati ivi riportati siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati in quanto sostituiti da edizioni successive e/o nuove formulazioni di prodotto o certificazioni. Si invita il cliente a contattare preventivamente il nostro Ufficio Tecnico per ulteriori chiarimenti. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.

### Prodotto destinato ad uso professionale

Rev. 001-20

*Per informazioni, assistenza tecnica e ulteriori sistemi per il rinforzo strutturale, visita il sito:*

**[www.olympus-italia.com](http://www.olympus-italia.com)**

*E-mail:*

**[info@olympus-italia.com](mailto:info@olympus-italia.com)**