



SCHEMA TECNICA

OLY RESIN 20 HTG

*Resina epossidica bicomponente per
impregnazione e incollaggio strutturale*

OLY RESIN 20 HTG

Resina epossidica bicomponente per impregnazione e incollaggio strutturale



OLY RESIN 20 HTG è una resina epossidica bicomponente, esente da solventi e tixotropica. È formulata per l'impregnazione di tessuti di sistemi di consolidamento FRP e per l'incollaggio strutturale. **OLY RESIN 20 HTG** è marcata CE secondo la EN 1504-4 come incollaggio strutturale. Viene fornita in due contenitori predosati (A, resina + B, indurente). **OLY RESIN 20 HTG** è applicabile con rullo, pennello o a spruzzo a secondo del campo di utilizzo.



Caratteristiche	Valore tipico
Numero di componenti	2, A (resina) e B (indurente)
Rapporto di catalisi in peso	A:B=2:1
Tempo di indurimento a 20°C	24 ore
Tempo di indurimento totale a 20°C	7 giorni
Pot life	10°C – 100 minuti 20°C – 55 minuti 30°C – 25 minuti 40°C – 10 minuti
Temperatura di applicazione	+ 5 °C / +30°C
Temperatura di transizione vetrosa T _g EN 12614	≥ 60°C
Densità (A+B) UNE EN 2811-1	1,10 ± 0,05 g/cm ³
Adesione al calcestruzzo	> 3 MPa (rottura del calcestruzzo)

Prestazioni secondo la UNI EN 1504-4 – Prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture in calcestruzzo. Incollaggio strutturale

Caratteristiche	Valore tipico	Norma di riferimento
Forza di legame/aderenza	Resistenza a trazione > 14 MPa	UNI-EN 12188
	Resistenza al taglio in compressione a 50°C > 60 MPa a 60°C > 70 MPa a 70 °C > 80 MPa	UNI-EN 12188
Resistenza a taglio	> 12 MPa	UNI-EN 12188
Ritiro lineare	a 30°C ≤ 0,1%	UNI-EN 12617
Resistenza alla compressione	> 70 MPa	UNI-EN 12190
Durabilità	Specificata superata	UNI-EN 13733
Modulo elastico a compressione	> 2.000 MPa	UNI-EN 13412
Coefficiente di espansione termica	≤ 100x10 ⁻⁶ °C	UNI-EN 1770
Durabilità	Specificata superata	UNI-EN 13733
Temperatura di transizione vetrosa	> 40°C	UNI-EN 11357-2-2013
Reazione al fuoco	D – s2, d0	UNI-EN 13501-1
Sostanze pericolose		Vedi SDS

Indicazioni di posa

Impregnazione di sistemi FRP

Aggiungere il componente B al componente A e miscelare a bassa velocità con un agitatore elettrico per ca. 3 minuti (sino ad ottenere un prodotto uniforme). Si raccomanda di non far assorbire alla miscela catalizzata troppa aria durante la fase di miscelazione.

Il tempo di gelo (vita utile di posa) inizia al momento della miscelazione delle due parti. Pertanto, si raccomanda di catalizzare la quantità di sistema che si riesce ad utilizzare in un lasso di tempo variabile in base alla temperatura tecnica (Pot life). Con temperature più elevate il tempo di lavorazione si accorcia; con temperature più basse si allunga. Inoltre, più la massa è grande, più corto è il tempo di lavorazione.

- ✓ Applicare di un primo strato di resina miscelata sul substrato con pennello o rullo con pelo corto;
- ✓ Stendere il tessuto di rinforzo sul primo strato di resina avendo cura di non formare grinze. Pressare il tessuto mediante utilizzo di un rullino metallico scanalato per facilitare la fuoriuscita dell'aria. La pressatura va fatta nella direzione delle fibre;
- ✓ Applicare un secondo strato di resina miscelata sullo strato di tessuto steso e rullare nuovamente;
- ✓ Per la deposizione di più strati si ripetono le stesse operazioni. Questa deve avvenire entro un lasso di tempo di 45 minuti a 20 °C.

Alla fine della laminazione, si può applicare uno strato di sabbia quarzifera che deve essere asciutta e di granulometria controllata, per migliorare l'aggrappo per il rivestimento finale.

Incollaggio strutturale – sistema Massetto Strutturale Rapido®

OLY RESIN 20 HTG può essere posato a pennello, rullo o a spruzzo mediante l'utilizzo di un'apposita attrezzatura.

La resina deve essere applicata su tutta la superficie oggetto di intervento all'estradosso del solaio precedentemente preparato e pulito.

La successiva posa in opera del calcestruzzo dovrà essere realizzata a fresco nell'arco di tempo del pot life indicato in scheda tecnica.

Consumo

Impregnazione di sistemi FRP

Impregnazione tessuti: 0,6 a 1,5 kg/m² in funzione del peso del tessuto e della tipologia di supporto.

Impregnazione trefoli: 0,15 kg/m.

Incollaggio strutturale – sistema Massetto Strutturale Rapido®

Da 1 a 1,5 kg/m²

Confezioni

Confezione bicomponente in secchi predosati da 6 kg (Resina: 4 Kg – Indurente: 2 Kg)

Condizioni di stoccaggio

Il prodotto teme l'umidità, conservare in contenitori ermeticamente chiusi, in luogo riparato ed asciutto, con temperatura compresa tra +15°C e +20°C. In queste condizioni la sua stabilità è di 12 mesi.

Avvertenze

Non applicare il prodotto con imminente previsione di pioggia, in presenza di nebbia e rugiada o con temperature inferiori a + 5°C. Le attrezzature impiegate per la preparazione e la posa in opera del prodotto devono essere pulite con solvente (tipo acetone) prima dell'indurimento. **OLY RESIN 20 HTG** deve essere maneggiato con cautela: utilizzare guanti, creme di protezione ed occhiali per evitare il contatto con la pelle e gli occhi. In caso di contatto con gli occhi lavare abbondantemente con acqua calda e consultare un medico. Per applicazioni in ambienti caldi o freddi si consiglia di mantenere il prodotto per almeno 12 ore in una stanza climatizzata (20°C) così da facilitare le operazioni di miscelazione e non influenzare eccessivamente la vita di lavorabilità del sistema. Questo prodotto deve essere manipolato ed usato da operatori esperti. I resti di lavorazione devono essere induriti e smaltiti come rifiuto speciale.

La presente scheda tecnica sostituisce ed annulla le precedenti versioni.

Le informazioni della presente scheda tecnica corrispondono alle nostre attuali conoscenze ed esperienze. I dati sono stati elaborati con la massima cura e coscienza, senza tuttavia alcuna garanzia di esattezza e completezza e senza alcuna responsabilità riguardo alle ulteriori decisioni dell'utente. I dati di per sé non comportano alcun impegno giuridico od obblighi secondari di altro tipo. I dati non esimono il cliente in linea di principio dal controllare autonomamente il prodotto sotto il profilo della sua idoneità per l'impiego previsto. I nostri prodotti sono soggetti a continui controlli di qualità sia sulle materie prime sia sul prodotto finito per garantire una qualità costante. I nostri tecnici e consulenti sono a Vostra disposizione per informazioni, chiarimenti e quesiti sull'impiego e la lavorazione dei nostri prodotti, come pure per sopralluoghi in cantiere. Le schede tecniche aggiornate sono reperibili in internet, nel sito www.olympus-italia.com o possono essere richieste presso i nostri uffici.

Gli obblighi di marcatura non sono legati alla natura intrinseca di un dato prodotto, ma all'impiego per cui uno specifico materiale è utilizzato: prima di effettuare l'ordine, sarà cura del cliente sottoporre tutta la documentazione disponibile alla D.L. perché essa possa stabilire l'idoneità dei materiali (in termini di certificazioni e prestazionali) in relazione all'impiego cui sono destinati.

Per verificare l'ultima versione della presente scheda tecnica, informazioni, assistenza tecnica e ulteriori sistemi per il rinforzo strutturale, contattare l'ufficio tecnico di Olympus:

email: ufficiotecnico@olympus-italia.com – tel: 800.910272 – web: www.olympus-italia.com