Mod. PG.04.26.28 Rev.6 - 2026

OLYMPUS®

SCHEDA TECNICA

OLY RESIN 10 HTG

Stucco epossidico e adesivo strutturale

OLY RESIN 10 HTG

Stucco epossidico e adesivo strutturale

Il sistema epossidico bicomponente OLY RESIN 10 HTG è uno stucco epossidico tixotropico, marcato CE secondo la EN 1504-4 come incollaggio strutturale, esente da solventi, appositamente studiato per l'incollaggio di lamine in FRP, l'impregnazione di tessuti in acciaio per sistemi SRP, l'incollaggio di piastre metalliche e la regolarizzazione dei supporti. La parte resina è di colore bianco mentre la parte indurente è di colore nero. Può essere applicato a spatola sulle superfici in precedenza preparate e ove previsto opportunamente trattate con OLY RESIN BASE DB.

Le emissioni VOC delle resine epossidiche dei sistemi OLYMPUS FRP sono certificate in conformità ai Criteri Minimi Ambientali par. 3.2.8 e par. 2.5.1.

Caratteristiche	Valore tipico
Numero di componenti	2, A (resina) e B (indurente)
Rapporto di catalisi in peso	A:B=4:1
Tempo di indurimento a 20°C	24 ore
Tempo di indurimento totale a 20°C	7 giorni
Pot life	a 23°C ≈ 50 min
Temperatura di applicazione	+ 5 °C / +40°C
Temperatura di transizione vetrosa T_g EN 12614	≥ 60°C
Densità (A+B) UNI EN 2811-1	1,55 – 1,75 g/cm^3
Resistenza a compressione	> 70 MPa

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	≤ 0,1%	UNI-EN 12617
Resistenza alla compressione	> 70 MPa	UNI-EN 12190
Durabilità	Specifica 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	Specifica superata	UNI-EN 13733
Temperatura di transizione vetrosa	> 40°C	UNI-EN 11357-2-2013
Reazione al fuoco	D s1, d0	UNI-EN 13501-1
Sostanze pericolose		Vedi SDS

Indicazioni di posa in opera per incollaggio strutturale

Aggiungere il componente B (indurente) al componente A (resina) 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. Applicare con spatola metallica il sistema *OLY RESIN 10 HTG* sul substrato già trattato con *OLY RESIN BASE DB ove previsto*. Dopo la preparazione il prodotto deve essere applicato entro i tempi di vita utile della lavorabilità del sistema. Applicare mediante spatola di *OLY RESIN 10 HTG* sulla faccia della lamina da incollare per spessori pari a circa 1-2 mm. Disporre manualmente la lamina precedentemente tagliata a misura secondo lo schema progettuale facendolo aderire al supporto ed effettuando una pressione su tutta la lamina con rullo in alluminio OLY ROLL per migliorare l'adesione ed eliminare le eventuali bolle d'aria. Nella stagione calda si raccomanda di non esporre il materiale ai raggi solari. Nei periodi invernali, nel caso si debbano eseguire interventi esterni, con temperature inferiori a 5 °C, si raccomanda di riscaldare il sottofondo e di proteggerlo contro il gelo. La resina va immagazzinata in ambiente a temperatura controllata.

Indicazioni di posa in opera sistemi SRP

Aggiungere il componente B (indurente) al componente A (resina) 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. Applicare con spatola metallica il sistema *OLY RESIN 10 HTG* sul substrato già trattato con *OLY RESIN BASE DB* ove previsto. Dopo la preparazione il prodotto deve essere applicato entro i tempi di vita utile della lavorabilità del sistema. Nella stagione calda si raccomanda di non esporre il materiale ai raggi solari. Nei periodi invernali, nel caso si debbano eseguire interventi esterni, con temperature inferiori a 5 °C, si raccomanda di riscaldare il sottofondo e di proteggerlo contro il gelo. La resina va immagazzinata in ambiente a temperatura controllata. Disporre manualmente il tessuto secco *OLY STEEL 750G* precedentemente tagliato a misura ed eventualmente piegato secondo lo schema progettuale facendolo aderire al supporto ed effettuando una pressione con rullo metallico OLY ROLL in modo da inglobarlo nel precedente strato di stucco epossidico. Applicare mediante spatola un secondo strato di *OLY RESIN 10 HTG* precedentemente preparato. Se necessario ripetere l'applicazione di *OLY RESIN 10 HTG* fino a perfetto ricoprimento del tessuto. Per strati successivi al primo, ripetere i passaggi soprariportati ad esclusione della posa in opera del primer.

Consumo

Incollaggio lamine e piastre metalliche: da 3 a 6 kg/mq.
Sistemi SRP: da 1,5 a 2 kg/mq

Confezioni

Confezione bicomponente in secchi predosati da 5 kg (Resina: 4 Kg – Indurente: 1 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 10 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

Prodotto per uso professionale

Studio EPD conformità ai CAM pubblicato sul sito web https://www.environdec.com

EPD
INTERNATIONAL EPD SYSTEM