



FICHA TÉCNICA

OLY RESIN 10 HTG

Masilla epoxídica y adhesivo estructural

OLY RESIN 10 HTG

Masilla epoxídica y adhesivo estructural



El sistema epoxídico bicomponente **OLY RESIN 10 HTG** es una masilla epoxídica tixotrópica, marcada CE según la norma EN 1504-4 como adhesivo estructural, sin disolventes, especialmente formulada para el pegado de láminas de FRP, la impregnación de tejidos de acero en sistemas SRP, el pegado de placas metálicas y la regularización de sustratos. La parte A (resina) es de color blanco y la parte B (endurecedor) es de color negro. Puede aplicarse con llana sobre superficies previamente preparadas y, cuando sea necesario, tratadas con

OLY RESIN BASE DB.



Características	Valor típico
Número de componentes	2, A (resina) e B (endurecedor)
Proporción de mezcla en peso	A:B=4:1
Tiempo de curado a 20°C	24 horas
Curado total a 20°C	7 días
Pot life	a 23°C ≈ 50 min
Temperatura de aplicación	+ 5 °C / +40°C
Temperatura de transición vítrea T _g EN 12614	≥ 60°C
Densidad (A+B) UNI EN 2811-1	1,55 – 1,75 g/cm ³
Resistencia a compresión	> 70 MPa
Adhesión al hormigón	> 3 MPa (rotura del hormigón)

Prestaciones según EN 1504-4 - Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón. Adhesión estructural

Características	Valor típico	Norma de referencia
Resistencia de unión /adherencia	Resistencia a la tracción > 14 MPa	UNI-EN 12188
	Resistencia al corte por compresión a 50°C > 60 MPa a 60°C > 70 MPa a 70 °C > 80 MPa	UNI-EN 12188
Resistencia al corte	> 12 MPa	UNI-EN 12188
Contracción lineal	a 30°C ≤ 0,1%	UNI-EN 12617
Resistencia a compresión	> 70 MPa	UNI-EN 12190
Durabilidad	Especificación superada	UNI-EN 13733
Módulo elástico a compresión	> 2.000 MPa	UNI-EN 13412
Coefficiente de expansión térmica	≤ 100x10 ⁻⁶ °C	UNI-EN 1770
Temperatura de transición vítrea	> 40°C	UNI-EN 11357-2-2013
Reacción al fuego	D s1, d0	UNI-EN 13501-1
Sustancias peligrosas		Ver SDS (Hoja de Seguridad)

Instrucciones de instalación para pegado estructural

Añadir el componente B (endurecedor) al componente A (resina) y mezclar a baja velocidad con un mezclador eléctrico durante aprox. 3 minutos (hasta obtener un producto uniforme). (Se recomienda no dejar que la mezcla endurecida absorba demasiado aire durante la fase de mezclado. Aplicar **OLY RESIN 10 HTG** con llana metálica sobre el soporte ya tratado con **OLY RESIN BASE DB** en su caso. Después de la preparación, el producto debe aplicarse dentro de la vida útil del sistema. Aplicar **OLY RESIN 10 HTG** con llana sobre la cara de la lámina a pegar hasta un espesor de aproximadamente 1-2 mm. Disponer manualmente la lámina previamente cortada a medida según el patrón de diseño, haciendo que se adhiera al sustrato y presionando toda la lámina con un rodillo de aluminio **OLY ROLL** para mejorar la adherencia y eliminar cualquier burbuja de aire. En tiempo caluroso, se recomienda no exponer el material a la luz solar. En invierno, si se van a realizar trabajos en el exterior a temperaturas inferiores a 5 °C, se recomienda calentar el soporte y protegerlo contra las heladas. La resina debe almacenarse en un ambiente con temperatura controlada.

Instrucciones de aplicación Sistemas SRP

Añadir el componente B (endurecedor) al componente A (resina) y mezclar a baja velocidad con un mezclador eléctrico durante aprox. 3 minutos (hasta obtener un producto uniforme). (Se recomienda no dejar que la mezcla endurecida absorba demasiado aire durante la fase de mezclado. Aplicar **OLY RESIN 10 HTG** con llana metálica sobre el soporte ya tratado con **OLY RESIN BASE DB** en su caso. Después de la preparación, el producto debe aplicarse dentro de la vida útil del sistema. En tiempo caluroso, se recomienda no exponer el material a la luz solar. En invierno, si se van a realizar trabajos en el exterior a temperaturas inferiores a 5 °C, se recomienda calentar el soporte y protegerlo contra las heladas. La resina debe almacenarse en un ambiente con temperatura controlada. Colocar manualmente el tejido seco **OLY STEEL 750G** previamente cortado a medida y doblado si es necesario según el esquema de diseño, haciendo que se adhiera al sustrato y presionándolo con un rodillo metálico **OLY ROLL** para que se incorpore a la capa anterior de lechada epoxi. Aplicar con espátula una segunda capa de **OLY RESIN 10 HTG** previamente preparada. Si es necesario, repetir la aplicación de **OLY RESIN 10 HTG** hasta que el tejido esté perfectamente cubierto. Para capas posteriores, repita los pasos anteriores excepto la aplicación de la imprimación.

Consumo

Láminas adhesivas y placas metálicas: 3 a 6 kg/mq.
Sistemas SRP: 1,5 a 2 kg/mq

Envase

Envase bicomponente en cubos predosificados de 5 kg (Resina: 4 Kg – Endurecedor: 1 Kg)

Condiciones de almacenamiento

El producto teme la humedad, almacenar en envases herméticamente cerrados, en un lugar resguardado y seco, con temperatura entre +15°C y +20°C. En estas condiciones su estabilidad es de 12 meses.

Advertencias

No aplicar el producto cuando la lluvia sea inminente, en presencia de niebla y rocío o a temperaturas inferiores a + 5°C. El equipo utilizado para preparar y aplicar el producto debe limpiarse con un disolvente (como la acetona) antes del endurecimiento. **OLYRESIN 10 HTG** debe manipularse con cuidado: utilizar guantes, cremas protectoras y gafas para evitar el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto con los ojos, lavar abundantemente con agua tibia y consultar a un médico. Para aplicaciones en ambientes cálidos o fríos, se aconseja mantener el producto durante al menos 12 horas en una sala climatizada (20°C) para facilitar las operaciones de mezcla y no afectar excesivamente a la vida útil del sistema. Este producto debe ser manipulado y utilizado por operarios experimentados. Los residuos de procesamiento deben endurecerse y eliminarse como residuos especiales. Esta hoja de datos sustituye y anula las versiones anteriores.

La información contenida en esta ficha técnica corresponde a nuestros conocimientos y experiencia actuales. Los datos han sido recopilados con el máximo cuidado y esmero, sin que ello suponga, no obstante, garantía alguna de exactitud o exhaustividad y sin responsabilidad alguna por las decisiones ulteriores del usuario. Los datos en sí mismos no implican ningún compromiso legal ni otras obligaciones secundarias. En principio, los datos no eximen al cliente de comprobar de forma independiente la idoneidad del producto para el uso previsto. Nuestros productos están sujetos a continuos controles de calidad, tanto de las materias primas como del producto acabado, para garantizar una calidad constante. Nuestros técnicos y asesores están a su disposición para información, aclaraciones y preguntas sobre el uso y la transformación de nuestros productos, así como para inspecciones in situ. Las fichas técnicas más recientes pueden consultarse en Internet, en www.olympus-italia.com, o solicitarse en nuestras oficinas.

Las obligaciones de marcado no están relacionadas con la naturaleza intrínseca de un producto determinado, sino con la finalidad para la que se utiliza un material específico: antes de realizar el pedido, será responsabilidad del cliente presentar toda la documentación disponible al Departamento de Obras para que pueda establecer la idoneidad de los materiales (en términos de certificación y rendimiento) en relación con el uso previsto.

Para consultar la última versión de esta ficha técnica, información, asistencia técnica y otros sistemas de refuerzo estructural, póngase en contacto con el Departamento Técnico de Olympus:

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

Producto para uso profesional

EPD elaborada conforme a los CAM publicada en la web <https://www.environdec.com>



EPD
INTERNATIONAL EPD SYSTEM