

## Malta epossidica strutturale fluida certificata per incollaggi tra materiali di diversa natura



Malta di livellamento per piastre di base



Sigillatura di fessure

### MATERIALI DI SUPPORTO

**Certificato per:**

- Calcestruzzo

**Idoneo anche per:**

- Metallo
- Muratura in mattoni pieni in laterizio
- Pietra naturale con struttura compatta

### CERTIFICAZIONI



### VANTAGGI

- Marcato CE per l'incollaggio strutturale per la protezione e la riparazione di strutture in calcestruzzo (secondo EN 1504-4).
- L'elevata fluidità permette la colata e l'iniezione rendendo il prodotto particolarmente adatto per il riempimento di fori verticali o quasi verticali.
- L'alta capacità adesiva garantisce la monoliticità tra gli elementi incollati.
- Le elevate caratteristiche meccaniche conferiscono un ottimo comportamento alle sollecitazioni agenti.
- Il ritiro molto basso in fase di polimerizzazione garantisce la stabilità volumetrica del materiale impedendo fenomeni di perdita di aderenza o formazione di fessure.
- L'ottima resistenza chimica rende il prodotto difficilmente attaccabile da acidi, alcali, solventi e idrocarburi.
- Le buone proprietà dielettriche conferiscono durabilità all'applicazione anche in caso di correnti vaganti.

### APPLICAZIONI

**Certificato per:**

- Incollaggio di piastre di acciaio esterne o similari su calcestruzzo
- Incollaggio di calcestruzzo indurito al calcestruzzo indurito
- Getto di calcestruzzo fresco su calcestruzzo indurito

**Idoneo anche per:**

- Colate di riempimento sotto piastre di base di colonne o piastre d'appoggio di ponti e supporti
- Riempimento di giunti prefabbricati
- Ripristini rapidi di pavimenti e giunti sbrecciati

### FUNZIONAMENTO

- Il supporto in calcestruzzo deve essere compatto, integro, privo di risalte di umidità. Inoltre deve aver già completato il suo ritiro durante la maturazione. Eliminare dalle superfici sporco, polvere, olio e grasso attraverso sabbatura, soffiatura e idrolavaggio in pressione oppure idrosabbatura.
- I supporti metallici devono essere integri. Eliminare dalle superfici sporco, polvere, olio, grasso ruggine attraverso sabbatura con grado almeno pari a SA 2 e 1/2.
- I supporti lapidei (pietra e laterizio) devono essere compatti e integri. Eliminare dalle superfici sporco, polvere, olio e grasso attraverso idrolavaggio in pressione.
- Prima di applicare ECM-X PLUS CE il supporto deve essere completamente asciutto.
- ECM-X PLUS CE si prepara miscelando con frusta elicoidale fischer (Art. n° 0092 12) a miscelazione dal basso verso l'alto e a basso numero di giri (≈ 400/ min.), la Parte A con la Parte B, rispettando il rapporto predosato 4 : 1 delle confezioni. Versare la parte B nel contenitore della parte A, avendo cura di effettuare una miscelazione delle due parti omogenea fino ad ottenere un impasto di consistenza e colore uniformi.
- A lavoro ultimato, prima che avvenga la polimerizzazione del prodotto, pulire gli attrezzi con solventi.

La presente Scheda Dati Tecnici annulla e sostituisce tutte le versioni precedenti

2

Ancoranti chimici

## INSTALLAZIONE ECM-X PLUS CE



## DATI TECNICI



Malta epossidica colabile **ECM-X PLUS CE**

Prodotto	Art. n°	Contenuto	Lingua sulla latta	Densità [kg/m³]	Peso A + B [kg]	Volume [l]	Stoccaggio [mesi]	Confezione [pz]
<b>ECM-X PLUS CE</b>	<b>523107</b>	Componente A (resina), componente B (induritore)	I	1450	4,0 + 1,0	3,448	18	1

## TEMPI

Temperatura del supporto	Tempo di lavorabilità	Tempo di applicazione del carico
+ 5°C	50 min	40 ore
+20°C	40 min	18 ore
+35°C	30 min	5 ore

## ACCESSORI



Frusta di miscelazione

Prodotto	Art. n°	Adatto per	Confezione [pz]
<b>Frusta di miscelazione</b>	<b>09212</b>	ECM-X PLUS CE, EC-WOOD, EC-PRIMER, EC-PLASTER, FIP S 5000	1

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Caratteristica tecnica	Unità di misura	Normativa di riferimento test	Valore
Base	[-]	-	Epossidica
Consistenza	[-]	-	Malta colabile
Sistema di polimerizzazione	[-]	-	Bicomponente resina + induritore
Rapporto di miscelazione	[-]	-	A : B = 4 : 1
Colore	[-]	-	Grigio (mescolato)
Densità (A + B)	[kg/dm <sup>3</sup> ]	EN ISO 1183-1	1,45 ± 0,05
Aderenza all'acciaio per trazione diretta	[N/mm <sup>2</sup> ]	EN 1542	≥ 15
Aderenza al calcestruzzo per trazione diretta	[N/mm <sup>2</sup> ]	EN 1542	≥ 3 (Rottura calcestruzzo)
Aderenza per taglio su piano inclinato	[N/mm <sup>2</sup> ]	EN 12188	(α = 50°) ≥ 100
			(α = 60°) ≥ 100
			(α = 70°) ≥ 110
Resistenza a compressione	[N/mm <sup>2</sup> ]	EN 12190	≥ 90
Resistenza a flessione-trazione	[N/mm <sup>2</sup> ]	EN ISO 178	≥ 40
Resistenza a taglio	[N/mm <sup>2</sup> ]	EN 12615	≥ 10 (Rottura calcestruzzo)
Modulo di elasticità a compressione	[N/mm <sup>2</sup> ]	EN 13412	≥ 7'000
Modulo di elasticità a flessione	[N/mm <sup>2</sup> ]	EN ISO 178	≥ 5'000
Durabilità	[-]	EN 13733	Test superato
Ritiro	[%]	EN 12617	0
Temperatura di applicazione	[°C]	-	+5 ÷ +35
Temperatura di esercizio	[°C]	-	-40 ÷ +80
Temperatura di stoccaggio	[°C]	-	+10 ÷ +30

### APPLICAZIONI CALCESTRUZZO

- Per incollaggi strutturali su calcestruzzo lo spessore consigliato è 3 mm.
- Per inghisaggio di barre in calcestruzzo lo spessore consigliato è 3 mm ÷ 10 mm.
- Per riprese di getto applicare il prodotto con pennello o rullo sulla superficie di calcestruzzo esistente.

### APPLICAZIONI METALLO

- Per incollaggi strutturali su metallo lo spessore massimo consigliato è 0,5 mm.

### AVVERTENZE

- Non miscelare il prodotto con solventi o diluenti per modificarne la viscosità.
- Per temperature inferiori a 10 °C è possibile la formazione di grumi nel Componente A (resina) dovuti a una variazione della viscosità. Riscaldare le confezioni chiuse immergendole parzialmente in acqua calda.