

## FASSA EPOXY 400

### TEHNIČNI LIST

Epoksidni kit za izravnavo površin, strukturno lepljenje in izvedbo ojačitvenih sistemov FASSAPLATE CARBON SYSTEM.



Notranjost/Zunanjost



Plastična embalaža



Kovinska lopatica

### Sestava

FASSA EPOXY 400 je dvokomponentna epoksidna smola sive barve, ki jo sestavlja:

- Komp. A: mešanica epoksidnih polimerov in aditivov.
- Komp. B: kopolimerizacijski amin.

FASSA EPOXY 400 po dokončanem strjevanju zagotavlja odličen oprijem in izvrstne mehanske lastnosti.

### Dobava

- 6 kg (4,5 kg Comp. A + 1,5 kg Comp. B)

### Uporaba

Zahvaljujoč visoki tiksotropnosti, odličnemu oprijemu in trajnosti se FASSA EPOXY 400 uporablja na naslednjih področjih:

- lepljenje pultrudiranih laminatov iz karbonskih vlaken linije FASSAPLATE CARBON pri sistemu strukturalne ojačitve FASSAPLATE CARBON SYSTEM;
- izravnavo betonske podlage za doseganje ploskosti pred izvedbo cikla strukturne ojačitve s sistemi z epoksidno matriko;
- lepljenje elementov iz strjenega betona na strjen beton;
- lepljenje jeklo na jeklo;
- mešano lepljenje beton-jeklo (beton-plaquè);
- vgradnja karbonskih palic v beton in zid;
- polnjenje in tesnjenje izvrtin pri distančnikih opažev ter izvrtin za pritrdjevanje plezajočih opažev;
- pritrdjevanje čelnih in vertikalnih odtočnih elementov hidroizolacijskih sistemov;
- pritrdjevanje TPE traku za elastično tesnjenje in hidroizolacijo spojev.

## Priprava podlage

### Izdelava FRP sistemov iz plošč iz ogljikovih vlaken

Glede načina uporabe pri izdelavi FRP sistemov s pultrudiranimi laminati iz karbonskih vlaken se posvetujte s tehnično preglednico sistema FASSAPLATE CARBON SYSTEM.

### Strukturno lepljenje jeklenih ali betonskih elementov

Betonska površina mora biti čista, suha in mehansko odporna. Morebitne sledi prahu, maščobe, ogljikovodikov, površinsko aktivnih snovi, premazov, cementnega mleka in kakršne koli drobljive površine predhodno odstranite z ustreznimi napravami. Pri razpadajočih strukturah iz armiranega betona poškodovani beton odstranite in površine obnovite z ustreznimi sredstvi.

Z jeklene površine, predvidene za lepljenje, s peskanjem pri stopnji SA 2 ½ odstranite kakršne koli sledi laka, rje, olj itd.

### Vgradnja palic iz karbonskih vlaken

Glede načina vgradnje palic linije FASSABAR CARBON s sredstvom FASSA EPOXY 400 se posvetujte s tehnično preglednico palice.

### Pritrjevanje elementov pri hidroizolacijskih sistemih

Glede pritrditve čelnih in vertikalnih odtočnih elementov pri sistemih AQUAZIP se posvetujte s tehnično preglednico dodatka, ki ga želite pritrditi.

Glede načinov pritrditve traku FASSA TPE 170 se posvetujte s tehnično preglednico traku.

## Obdelava

Komponento B sredstva FASSA EPOXY 400 vlijte v komponento A (mešalno razmerje med komponento A in komponento B je 3:1). Da se pri odmerjanju ne zmotite, vam priporočamo, da uporabite celotno vsebino embalaže. V primeru delne porabe vsebine embalaže obe komponenti stehajte z natančno tehtnico.

Zmes mešajte s svedrom s spiralo približno 1–2 minuti pri nizki hitrosti, da omejite vmešavanje zraka, dokler ne dobite popolnoma homogene zmesi (enakomerne barve). Spirala mora biti čista in ustreznih dimenzij, da se v celoti potopi globoko v smolo.

FASSA EPOXY 400 se na površino nanaša s kovinsko lopatico, v enem sloju.

### Izdelava FRP sistemov iz plošč iz ogljikovih vlaken

Glede načina uporabe pri izdelavi FRP sistemov s pultrudiranimi laminati iz karbonskih vlaken se posvetujte s tehnično preglednico sistema FASSAPLATE CARBON SYSTEM.

### Strukturno lepljenje jeklenih ali betonskih elementov

S kovinsko lopatico nanese en enakomeren sloj sredstva FASSA EPOXY 400 na obe površini, ki ju nameravate zlepit. Za zagotavljanje popolnega oprijema mora sredstvo dobro prodreti v vse nepravilnosti in razpoke.

Združite površini elementov, ki ju želite zlepit, in jih obdržite v tem položaju, dokler se lepilo popolnoma ne strdi, pri čemer si po potrebi pomagajte z oporniki. Z ravno lopatico odstranite odvečno količino smole, ki se razliva preko robov. Pri strukturnem lepljenju jeklenih plošč na beton predvidite primerne mehanske čepe, potrebne za sidranje.

Priporočamo vam, da v nobenem primeru ne presežete časa tehnološke uporabnosti (pot-life) izdelka.

### Vgradnja palic iz karbonskih vlaken

Glede načina vgradnje palic linije FASSABAR CARBON s sredstvom FASSA EPOXY 400 se posvetujte s tehnično preglednico palice.

### Pritrjevanje elementov pri hidroizolacijskih sistemih

Glede pritrditve čelnih in vertikalnih odtočnih elementov pri sistemih AQUAZIP se posvetujte s tehnično preglednico dodatka, ki ga želite pritrditi.

Glede načinov pritrditve traku FASSA TPE 170 se posvetujte s tehnično preglednico traku.

## Opozorila

- Izdelek za profesionalno uporabo.
- Pred uporabo vedno glejte varnostni list.
- Nosite zaščitne rokavice in oblačila, v primeru stika s kožo umijte z veliko količino vode in milom.
- Med uporabo prostore dobro zračite; če ni mogoče zagotoviti ustreznega prezračevanja, uporabljajte maske z ustreznimi filtri.
- Odstranitev posode/izdelka morate opraviti v skladu z nacionalnimi predpisi.
- Delovna orodja takoj po uporabi očistite z ustreznimi topili, preden se snov strdi.
- Sredstvo nanesite le na popolnoma čiste, suhe in mehansko odporne površine.
- Morebitne sledi maščob, ogljikovodikov, površinsko aktivnih snovi, premazov, cementnega mleka in kakršne koli drobljive površine predhodno odstranite z ustreznimi napravami.
- Izdelek uporabljajte pri temperaturi med +10 °C in +30 °C. V toplejšem obdobju leta izdelke pred uporabo hranite na hladnem, poseg pa izvajajte v hladnejših delih dneva, da preprečite drastično skrajšanje časa obdelovalnosti izdelka. V hladnejšem obdobju leta pa vsa sredstva kondicionirajte v ustreznem okolju, ogrejte površine, na katere boste nanesli zmes, in poskrbite, da bo v prostorih, v katerih boste izdelek uporabljali, vsaj 24 ur po nanosu zagotovljena ustrezna temperatura.
- Za najboljše rezultate v smislu časa in obdelovalnosti vam priporočamo, da pred uporabo preverite, da je temperatura sredstva med +15 in +25 °C.
- Pri mešanju obeh komponent sredstva pride do eksotermne reakcije. Pri tej se sčasoma ustvari toplota: zmes čim prej porabite.
- Izdelka ne nanašajte na plast že strjenega istega izdelka.

**FASSA EPOXY 400 se mora uporabiti v izvirnem stanju, brez dodajanja drugih materialov.**

## Hramba

24 mesecev, če sredstvo hranite v originalni embalaži, na pokritem in suhem mestu, pri temperaturi med +10 °C in +30 °C. Ko izdelku poteče življenjska doba, ga odstranite v skladu z veljavno zakonodajo.

## Kakovost

FASSA EPOXY 400 je podvržen natančnemu in stalnemu nadzoru v naših laboratorijih.

## Tehnični podatki

Gostota (komp. A + komp. B) EN ISO 2811-1	1,15 ± 0,05 kg/l
Poraba	1–3 kg/m <sup>2</sup> (glede na hrapavost podlage)
Barva zmesi	siva
Masno razmerje mešanja (A:B)	3:1
Pot-life (termometrično, pri +21 ± 1 °C in 60 ± 5 % UR) EN ISO 9514	33 ± 5 min
Najkrajši čas zorenja	7 dni
Čas površinskega sušenja (23 °C, 50 % RV), debelina 3 mm (EN ISO 9117-3)	9 ± 2 ure
Idealna temperatura uporabe	od +10 do +30 °C

**Tehnični podatki v skladu z EN 1504-4**

Tehnične lastnosti	Poskusna metoda	Lastnosti izdelka v skladu z EN 1504-4
Neposredna odtržna trdnost	EN 1542	31 ± 1 MPa
Trajnost tlačne trdnosti strjenega betona na strjenem betonu (MC 0,40, skladno z EN 1766) po 50 toplotnih ciklih	EN 13733	4 ± 0,5 MPa (Kohezijski lom pri betonu)
Trajnost tlačne trdnosti strjenega betona na strjenem betonu (MC 0,40, skladno z EN 1766) po 6-mesečni izpostavljenosti vroči in vlažni klimi		3 ± 0,3 MPa (Kohezijski lom pri betonu)
Trajnost tlačne trdnosti jekla na jeklu po 50 toplotnih ciklih		103 ± 25 MPa (Lom pri lepilu)
Trajnost tlačne trdnosti jekla na jeklu po 6-mesečni izpostavljenosti vroči in vlažni klimi		99 ± 7 MPa (Lom pri lepilu)
Strižna odpornost pod kotom 50° pri kompresiji, jeklo na jeklo	EN 12188	111 ± 2 MPa (Lom pri lepilu)
Strižna odpornost pod kotom 60° pri kompresiji, jeklo na jeklo		117 ± 3 MPa (Lom pri lepilu)
Strižna odpornost pod kotom 70° pri kompresiji, jeklo na jeklo		140 ± 4 MPa (Lom pri lepilu)
Tlačna trdnost pri stiskanju	EN 12190	94 ± 1 MPa
Upogibna trdnost	EN 12190	57 ± 5 MPa
Modul elastičnosti pri stiskanju (Metoda 1)	EN 13412	5370 ± 60 MPa
Linearno krčenje	EN 12617-1	< 0,1 %
Koeficient linearnega toplotnega raztezanja	EN 1770	47 ± 0,2 (°C) <sup>-1</sup>
Temperaturna točka posteklenitve	EN 12614	54,5 ± 0,1 °C
Temperaturna točka posteklenitve	ISO 11357-2 : 2013	58 ± 0,9 °C
Odziv na ogenj	EN 13501-1	F (Deklarirana vrednost)

Navedeni podatki se nanašajo na laboratorijske preskuse. V praktični uporabi na gradbišču mesta se lahko bistveno spremenijo, in sicer v odvisnosti od pogojev uporabe. Uporabnik mora vsekakor preveriti ustreznost izdelka za predvideno uporabo, pri čemer prevzema vso odgovornost za njihovo uporabo. Podjetje Fassa si pridržuje pravico do tehničnih sprememb brez predhodnega obvestila.

Tehnične specifikacije v zvezi z uporabo izdelkov Fassa Bortolo na strukturnih ali protipožarnih področjih bodo uradne le, če jih izdaja "tehnična asistenca" in "oddelek razvoja, raziskav in sistema kakovosti" Fassa Bortolo. Po potrebi se obrnite na službo za tehnično pomoč v vaši državi (IT: [area.technica@fassabortolo.com](mailto:area.technica@fassabortolo.com), ES: [asistencia.technica@fassabortolo.com](mailto:asistencia.technica@fassabortolo.com), PT: [assistencia.technica@fassabortolo.com](mailto:assistencia.technica@fassabortolo.com), FR: [bureau.technique@fassabortolo.fr](mailto:bureau.technique@fassabortolo.fr), UK: [technical.assistance@fassabortolo.com](mailto:technical.assistance@fassabortolo.com)).

Prosimo, upoštevajte, da je za navedene izdelke potrebna ocena odgovornega strokovnjaka, v skladu z veljavnimi predpisi.