



# MAXEPOX INJECTION

## FORMULAZIONE EPOSSIDICA A BASSA VISCHIOSITA' PER INIEZIONE SU SUPERFICI FRATTURATE O APPLICAZIONI PER COLATA

### DESCRIZIONE

**MAXEPOX® INJECTION** è una formulazione epossidica b-componente a vischiosità molto bassa, 100% solida e con essiccazione a temperatura ambiente, adatta per la riparazione di superfici fratturate e per applicazioni per colata o per iniezione.

### USO

- Iniezione in fratture e/o crepe inattive su calcestruzzo strutturale: travi, pilastri, lastre, rivestimenti, ecc.
- Impregnatura per colata di calcestruzzo, legno, ceramica, materiali pietrosi ad alta porosità, ecc.
- Iniezione o colata su spazi vuoti tra il calcestruzzo e le lamine d'acciaio di rinforzo, ecc.
- Ancoraggio e fissaggio di elementi metallici su calcestruzzo, pietra, ecc.
- Riparazione di strutture di calcestruzzo: ponti, canali, depositi ecc.

### PROPRIETA'

- Vischiosità molto bassa. Buona capacità di penetrare fratture capillari.
- Ammette l'aggiunta di carichi per ottenere malte di consistenza variabile.
- Eccellente adesione a superfici tradizionali: calcestruzzo, malte di cemento, pietra, mattone, acciaio, etc.
- Senza solventi.

### COME UTILIZZARE

#### Preparazione della superficie

La superficie del calcestruzzo deve essere dura e solida strutturalmente, completamente pulita, senza polvere né grassi e preferibilmente presentando una leggera rugosità. Le superfici metalliche devono essere pulite con getto di sabbia o pallinatura fino ad eliminare ogni resto di corrosione, e devono essere sgrassate, secche e prive di polvere.

Fratture e crepe dovranno essere ripulite con uno spazzolino di metallo, rimuovendo il calcestruzzo deteriorato fino ad ottenere una superficie senza grassi né polvere. In presenza di umidità sarà necessario eliminarla con aria compressa, fino a quando rimanga totalmente secca. Per ultimo, le fratture o crepe dovranno essere sigillate per il lungo con la pasta epossidica tipo **MAXEPOX® BOND** (Scheda Tecnica n° 79) per evitare che la resina possa sfuggire durante il processo di iniezione.

#### Collocazione degli iniettori

Applicare la pasta epossidica **MAXEPOX® BOND** con l'aiuto di una spatola sulla base degli iniettori, assicurandosi di non ostruire l'orificio d'ingresso, e fissarli sulla superficie.

Gli iniettori si collegheranno lungo la frattura ad una distanza tra di loro di 20-50 cm, in funzione della grandezza della frattura e dalla consistenza della resina epossidica iniettata. Se le fratture dovessero attraversare tutto l'elemento si dovranno collocare gli iniettori su entrambi i lati.

#### Preparazione della miscela

**MAXEPOX® INJECTION** è disponibile in confezioni da due componenti predosificati. L'induritore o componente B, va versato nella resina o componente A. Per garantire la reazione corretta, assicurarsi di versare tutto il componente B.

La miscela può essere realizzata manualmente o con un miscelatore a basse rotazioni (300 r.p.m. massimo), fino ad ottenere un prodotto omogeneo sia per colore che per aspetto. Evitare un tempo eccessivo di miscela che riscaldi l'impasto e una miscelazione violenta che introdurrebbe aria durante il processo.

Verificare nella tabella dei dati tecnici il "pot life" o il tempo che tarda il prodotto ad indurirsi all'interno della confezione. Il "pot life" ad una temperatura di 20 °C è di 20 a 30 min.

Si possono anche aggiungere cariche di quarzo secco con una relazione adesivo/quarzo di 1/3 (al massimo) e miscelare di nuovo fino ad omogeneizzare. La relazione adesivo/quarzo dipende

dalla fluidità richiesta e dalla difficoltà dell'iniezione. Realizzare delle prove per regolare la relazione desiderata. Solo su richiesta garantita da ordine e per lavori che richiedano una grande quantità di materiale, **MAXEPOX® INJECTION** può anche essere fornito sfuso.

## Applicazione

*Applicazione per colata o versamento.*  
**MAXEPOX® INJECTION** si applica versando (per forza di gravità) direttamente dal recipiente di miscelatura nel modo più continuo possibile e cercando di procedere sempre dallo stesso lato per evitare che restino delle bolle d'aria intrappolate. Si raccomandano applicazioni con spessori massimi di 10 mm.

## *Applicazione per iniezione.*

Quando l'impasto per sigillare le crepe ed il fissaggio degli iniettori si sia indurito, si potrà procedere all'iniezione della resina epossidica a bassa vischiosità. In seguito si collegheranno i tubi agli iniettori e con aria a bassa pressione si verificherà la comunicazione tra tutti i punti d'uscita e la tenuta stagna a pressione del sigillante. Dopo aver effettuato tale verifica e la continuità dei punti bisognerà effettuare le seguenti operazioni:

- Iniziare l'iniezione dal punto estremo inferiore della frattura fino a che la resina fuoriesca dal punto successivo.
- Tagliare il tubo, piegarlo e fissarlo con un fil di ferro in modo che resti totalmente sigillato.
- Continuare ad iniettare la resina fino a che la stessa fuoriesca dall'iniettore superiore, sigillarlo e mantenere la pressione per alcuni minuti per assicurare che la frattura si sia completamente riempita.
- Lasciare un testimone di resina per poterne verificare in seguito l'indurimento.
- Per realizzare l'iniezione si può utilizzare un recipiente provvisto di un manometro in modo tale da poter controllare la pressione d'iniezione (che non dovrà essere superiore a 5 kg/cm<sup>2</sup> e non inferiore a 1,5 kg/cm<sup>2</sup>).

## Condizioni di applicazione

**MAXEPOX® INJECTION** è piuttosto viscosa e quindi offre una lavorabilità minore quanto più bassa sia la temperatura. La temperatura di lavorazione è compresa tra i 5 °C ed i 30 °C. Non applicare con temperature della superficie inferiori ai 5 °C o se si prevedono temperature inferiori nelle 24 ore posteriori all'applicazione. Per temperature inferiori ai 5 °C si consiglia l'utilizzo di **MAXEPOX® INJECTION - R** (Scheda Tecnica n° 79).

## Essiccazione

Il tempo di essiccazione totale è di 5-7 giorni a 20 °C con il 50% di umidità relativa (U.R.). Temperature più basse ed una maggior U.R. aumentano il tempo di

essiccazione. Aspettare che si secchi la resina per 24 ore almeno prima di ritirare la pasta sigillante e gli iniettori; poi pulire e lisciare la superficie.

## Pulizia degli utensili

Gli strumenti ed utensili utilizzati dovranno essere puliti con **MAXEPOX® SOLVENT** immediatamente dopo l'uso. Il prodotto, una volta polimerizzato, potrà essere rimosso solo con mezzi meccanici.

## CONSUMO

### Come sistema epossidico ad alta fluidità:

Il consumo stimato è di 1,0 kg/m<sup>2</sup> e millimetro di spessore. Una confezione da 1 kg riempie approssimativamente un volume di 1 litro.

### Come malta epossidica fluida:

Il consumo stimato è di 2 kg/m<sup>2</sup> e millimetro di spessore di malta, formulata con una proporzione adesivo/quarzo di 1/3 in peso.

Il consumo può variare in funzione della porosità e delle irregolarità della superficie e del metodo d'applicazione utilizzato. Una prova in-situ determinerà il consumo esatto.

## INDICAZIONI IMPORTANTI

- Evitare di applicare quando si preveda la continuazione del movimento nella frattura.
- Non diluire. Il prodotto potrebbe non indurire se si aggiungono solventi.
- Dopo essersi indurito il prodotto costituisce una barriera contro il vapore.
- Non è destinato per essere iniettato in fratture o crepe sottoposte a pressione idrostatica durante il processo di iniezione.
- Garantire almeno 28 giorni di tempo di essiccazione per calcestruzzi e malte di nuova costituzione prima di effettuare un'applicazione.
- Per qualsiasi applicazione non specificata in questa Scheda Tecnica o per informazioni aggiuntive, consultare il nostro Ufficio Tecnico.

## IMBALLAGGIO

**MAXEPOX® INJECTION** è disponibile in confezioni predosificate da 1, 2 e 5 kg.

## CONSERVAZIONE

Dodici mesi nel suo imballaggio originale chiuso, in un luogo secco e coperto, con temperature superiori ai 5 °C. Proteggere dall'esposizione diretta del sole e dalle gelate.

Immagazzinamenti prolungati e a temperature inferiori a quelle indicate potrebbero causare la cristallizzazione del prodotto. Se ciò dovesse

succedere, per riportare il prodotto alle sue condizioni normali, bisognerà scaldarlo a temperatura moderata (80-90 °C) mentre lo si mescola regolarmente.

## SICUREZZA E IGIENE

Evitare il contatto con la pelle, mucose, etc. Non aspirare i vapori che possano prodursi per effetto di riscaldamento o di combustione. Osservare le precauzioni abituali necessarie per la applicazione di questo tipo di prodotti. Indossare guanti di gomma ed occhiali di sicurezza durante l'applicazione. Le

macchie sulla pelle si dovranno lavare immediatamente con acqua e sapone. Non usare solventi sulla pelle. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare immediatamente con abbondante acqua pulita e senza sfregare.

Consultare il foglio con i Dati di Sicurezza di **MAXEPOX<sup>®</sup> INJECTION**.

Lo smaltimento del prodotto e della sua confezione deve essere realizzato in conformità con la legislazione in vigore ed è responsabilità dell'utilizzatore finale del prodotto.

## DATI TECNICI

Caratteristiche del prodotto		
Aspetto e colore del componente A	Liquido viscoso	
Aspetto e colore del componente B	Liquido chiaro giallognolo	
Contenuto in solidi A+B, (% in peso)	100	
Densità del componente A (g/cm <sup>3</sup> )	1,1 ±0,1	
Densità del componente B (g/cm <sup>3</sup> )	0,9±0,1	
Condizioni di applicazione e essiccazione	Senza carichi	Legante /carichi 1/3
Vita utile o "Pot Life" della miscela a 20°C (m)	20 - 30	
Tempo di essiccazione iniziale a 25°C (h)	8	12
Tempo di essiccazione totale a 25 °C (d)	5 - 7	5 - 7
Características del producto curado		
Resistenza a la compressione (Mpa)	80	90
Resistenza a la flessotrazione (Mpa)	30	35
Modulo di elasticità (MPa)	8500	12000
Coefficiente lineare di dilatazione (cm/°C)	2,5 .10 <sup>-5</sup>	3,5.10 <sup>-5</sup>
Punto di infiammabilità	Non infiammabile	
Temperatura critica (°C)	60	
Adesione al calcestruzzo secco	Buena (rottura calcestruzzo)	
Adesione al calcestruzzo umido	Buena (rottura calcestruzzo)	
Resistenza agli attacchi chimici	Eccellente	
Resistenza all' acqua	Eccellente	

## GARANZIA

L'informazione contenuta in questa scheda tecnica si basa sulla nostra esperienza e conoscenza tecnica, ottenute tramite prove di laboratorio e bibliografia. **DRIZORO®**, **S.A.U.** si riserva il diritto di modificare la stessa senza previo avviso. Qualsiasi uso della presente informazione oltre a quanto specificato non è di nostra responsabilità se non è confermato dalla nostra compagnia in forma scritta. I dati relativi a consumo, dosificazioni e rendimenti sono suscettibili di variazioni a causa delle differenti condizioni dei diversi cantieri. La responsabilità di determinare i dati relativi al cantiere dove effettivamente si effettua l'applicazione sarà del cliente. Non accettiamo responsabilità superiori al valore del prodotto acquistato. Per ogni dubbio o consulta siete pregati di rivolgervi al nostro Ufficio Tecnico. Questa versione della scheda tecnica sostituisce ed annulla le precedenti.



### DRIZORO, S.A.U.

C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas  
 28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)  
 Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13  
 e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com

ISO 9001  
 ISO 14001

BUREAU VERITAS  
 Certification

n° ES021542/ES021543

