

-MAPEI- Epojet (fisa nr. 367-5-2004)

Rasina epoxidica superfluida pentru injectari

CAMPUL DE APLICARE

Consolidarea, stabilizarea si etansarea structurilor portante cu fisuri datorita suprasarcinilor, loviturilor accidentale, miscarilor seismice.

Consolidarea structurilor de rezistenta din beton prin aplicarea unor elemente structurale metalice (beton placat) lipite cu rasinii epoxidice aplicate prin injectare la presiune mica.

Exemple tipice de aplicare

- Reparatii de structura la grinzi, stalpi si tavane cu fisuri, prin injectarea de rasina epoxidica, la presiune joasa.

- Consolidarea grinzilor si tavanelor din beton, cu tole metalice (beton placat) lipite prin injectare de rasina epoxidica, sau prinderea fierului suplimentar de armatura in elemente din beton cand nu este posibila folosirea adezivului ADESILEX PG1 sau PG2.

- Refacerea impermeabilitatii bazinelor, rezervoarelor sau canalelor, prin umplerea fisurilor aparute.

- Refacerea prin injectare a elementelor de fatada, a finisajelor si in special a lucrarilor arhitectonice deteriorate sau in faze de dezagregare.

- Injectarea rasinii EPOJET cu rol de protectie in tuburile de post-compresiune.

- Consolidari structurale si repararea prin injectare cu EPOJET a lucrarilor stradale, civile si industriale care au fisuri.

- Consolidarea si refacerea prin injectare a structurilor de beton deteriorate in urma seismelor, loviturilor etc. Repararea fisurilor la sapele din beton.

CARACTERISTICI TEHNICE

EPOJET este un adeziv epoxidic fara solventi, compus din doua componente predozate (Componenta A - rasina si Componenta B - intaritorul) care se amesteca inainte de folosire.

Dupa amestecare, EPOJET are consistenta unui lichid cu vascozitate mica, foarte fluid.

Amestecul de EPOJET polimerizeaza fara a avea contractii iar dupa intarire este impermeabil la apa. EPOJET are proprietati dielectrice optime, rezistente mecanice inalte si o aderenza perfecta la beton si otel.

*** NOU, a aparut o varianta si mai fluida care se numeste EPOJET LV (vezi fisa tehnica).**

RECOMANDARI

Nu folositi EPOJET la o temperatura mai mica de 5 °C.

Nu aplicati EPOJET pe suprafete ude.

Nu aplicati EPOJET pe suprafete cu praf, friabile sau fara rezistente mecanice.

Nu folositi pentru etansarea rosturilor de dilatatie.

MODUL DE APLICARE

Pregatirea suportului

Beton placat

Suprafata betonului trebuie sa fie perfect curata si solida. Se indeparteaza partile friabile, praful, laptele de ciment si eventual vopsea, prin sablare cu nisip sau prin raziura cu spatula. Partile de beton impregnate cu uleiuri sau grasimi trebuie inlaturate in intregime.

De pe elementele metalice de consolidare se indeparteaza orice urma de rugina prin sablare, pana se ajunge la "metalul alb" (SA 2 1/2) sau prin smirgheluire dupa care se degreseaza suprafata cu solventi.

Dupa efectuarea acestor operatiuni, pozitionati si fixati pe suprafata elementului din beton, elementul metalic de otel fixandu-l cu suruburi, pozitionand totodata si tuburile de injectie pentru rasina EPOJET, apoi etansati spatiul ramas dintre beton si placa de otel cu adezivul ADESILEX PG1 sau PG2.

Dupa intarirea adezivului ADESILEX PG1 sau PG2 se trece la injectarea rasinii EPOJET in interspatiul dintre structura din beton si elementul metalic de consolidare, etansand dupa injectare gurile de injectie tot cu ADESILEX.

Etansarea prin injectare a fisurilor

Executati pe lungimea fisurii o serie de gauri cu diametru de cca. 8-9 mm la interval de 20 - 30 cm, apoi curatati-le cu jet de aer comprimat pentru a elimina praful care s-a format in urma acestei operatiuni.

Inserati in gauri tuburile de injectare, inchideti superficial fisura si lipiti bine tuburile de injectie cu adeziv ADESILEX PG1 sau PG2. Dupa intarirea adezivului, incepeti injectarea rasinii pe tuburi, de jos in sus.

In cazul in care EPOJET nu se aplica cu tuburi de injectare datorita dimensiunii foarte reduse si ramificatiilor fisurii, se folosesc injectoare cu terminale plate, fixate pe beton cu suruburi de expansiune sau lipite cu ADESILEX PG1 sau PG2.

Asteptati intarirea adezivului ADESILEX PG1 sau PG2 (minim 12 ore) si apoi injectati rasina.

Verificati de jos in sus, odata cu scoaterea tuburilor daca fisurile au fost complet umplute de rasina.

Prepararea produsului

Cele doua componente se amesteca inainte de folosire. Varsati Componenta B in Componenta A si amestecati manual pentru cantitati mici sau cu un mixer electric la un numar redus de rotatii, evitand inglobarea excesiva a aerului, pentru cantitati mari, pana la completa omogenizare.

Evitati folosirea partiala a continutului din recipientii pentru a nu doza gresit amestecul, ceea ce ar putea duce la o intarire incompleta a amestecului EPOJET.

Daca sunt necesare cantitati mai mici de produs, folositi balante cu precizie electronica.

Aplicarea produsului

Injectati imediat amestecul EPOJET cu o pompa adecvata de joasa presiune, incepand cu tubul pozitionat cel mai jos pana cand rasina iese pe tubul superior. Inchideti in acel moment tubul inferior si continuati injectarea pana la inchiderea completa a fisurii.

Fisurile orizontale se pot inchide doar prin simpla turnare a amestecului EPOJET.

Amestecul EPOJET trebuie folosit in decurs de 40 minute de la preparare, la o temperatura de +23 °C.

Evitati sa folositi EPOJET cand temperatura exterioara sau a substratului este mai mica de +5 °C.

Instructiuni de urmat pe durata prepararii si aplicarii

EPOJET poate provoca iritarea pielii. Se recomanda sa se foloseasca manusi si ochelari de protectie pe durata prepararii si aplicarii produsului. Cand aplicarea se efectueaza in locuri inchise sau putin ventilate se va asigura o aerisire adecvata. In cazul contactului cu ochii spalati din abundenta cu apa si consultati un medic.

Curatarea

Sculele folosite la prepararea si injectarea rasinii EPOJET trebuie curatate imediat dupa utilizare cu solventi (alcool etilic).

CONSUMUL

Etansarea fisurilor: 1,1 kg/ pe un volum de 1dm³.

Lipirea elementelor metalice pe beton: 1,1 kg/ m² pentru fiecare mm de grosime.

AMBALAREA

Seturi de 2,5 kg (2 kg + 0,5 kg) si 4 kg (3,2 kg + 0,8 kg).

DEPOZITAREA

Se pastreaza 24 luni de la data de fabricatie inscrisa pe ambalaj, in loc acoperit si uscat la o temperatura de minim +10 °C.

ATENTIONARI

Indicatiile si prescriptiile de mai sus, desi corespund celei mai bune experiente a noastre se vor considera, in orice caz, cu caracter pur orientativ si vor trebui sa fie confirmate de aplicatii practice care inlatura orice indoiala; de aceea, inainte de a adopta produsul, cel care intentioneaza sa-l foloseasca trebuie sa stabileasca el insusi daca produsul este sau nu adecvat utilizarii avute in vedere, si oricum sa-si asume intreaga raspundere ce poate deriva din folosirea lui.

PRODUS DESTINAT UZULUI PROFESIONAL

DATE TEHNICE		
DATE TEHNICE DE IDENTIFICARE A PRODUSULUI:	EPOJET	
	Parte A	Parte B
Tip:	lichid	lichid
Culoare:	galben transparent	galben transparent
Greutate specifica (g/cm ³):	1,15	1,12
Inflamabilitate:	nu	nu
Vascozitate Brookfield (mPa.s, rotor 2, viteza 5):	500	320
Depozitare:	24 luni in ambalajul original la temperatura +5 si +30 °C	
Incastrare vamala:	3907 30 00	
Toxicitate dupa CEE88/379:	da	da
EPOJET partea A este iritanta in contact direct cu ochii si pielea. Partea B contine o substanta foarte caustica și nociva. La contacte repetate sau prelungite se mai pot manifesta fenomene de sensibilizare. Evitati orice contact cu pielea sau cu ochii folosind ochelari de protectie si manusi in timpul prepararii si pe durata folosirii produsului. In cazul contactului cu pielea, spalati din abundenta cu apa si sapun iar daca se manifesta simptome de sensibilizare se consulta un medic. In cazul contactului cu ochii, se spala cu apa din abundenta si se consulta un medic. Se foloseste in spatii aerisite.		
DATE DESPRE APLICARE la + 23 °C si 50% U.R. :		
Raportul de amestecare :	Parte A : Parte B = 4 : 1	
Consistenta amestecului:	lichid fluid	
Greutatea specifica a amestecului:	1100 kg/ m ³	
Vascozitate Brookfield (spira 2-5 rotatii):	380 cPs	
Timpul de lucrabilitate al amestecului la +23 °C:	40 minute	
Timpul de lucrabilitate al amestecului amestecului la +30 °C:	20 minute	
Timp de realizare a prizei la +23 °C:	50 minute	
Timp de realizare a prizei la +30 °C:	30 minute	
Temperatura de aplicare permisa:	de la +5 °C la +30 °C	
Intarire finala dupa:	7 zile	
CARACTERISTICI TEHNICE FINALE:		
Aderenta la beton:	≥3 N/mm ² (ruperea betonului)	
Aderenta la fier prin scurgere:	15 N/mm ²	
Rezistenta la tractiune:	50 N/mm ²	
Rezistenta la compresiune :	100 N/mm ²	
Modul elastic la compresiune la 7 zile:	2.950 N/mm ²	
Modul elastic la flexiune la 7 zile:	4.000 N/mm ²	
Alungirea la tractiune:	1,2%	