



ADHESIVO CARBOTEC IMPREGNANTE

Résine époxydique bicomposante, sans dissolvant, transparente, formulé avec un durcisseur d'amine

DESCRIPTION

Adhésif carbotec Impregnante est une résine qui, grâce à sa capacité d'imprégnation et thixotropie permet de fixer le tissu Carbotec sur des éléments en béton, béton armé ou en maçonnerie.

CARACTÉRISTIQUES ET APPLICATIONS

- Thixotropie élevée, sans dégouttement
- L'adhésion au béton dépasse la cohésion du matériau.
- Polymérisation sans rétraction.
- Forte résistance.
- Une fois polymérisé, résistant : aux bases, acides dilués, huiles minérales et aliphatiques et solutions salines.
- Résistant aux changements de température dans la tranche de - 30 ° C à + 80 ° C, pour des expositions sèches et supérieur +40 ° c, expositions humides.

SUPPORTS

- Pour assurer une répartition optimale lorsque la rugosité est excessive, elle devra être remplie et nivelée avec des matériaux appropriés.
- Le support doit être sec, propre et sans poussière pour l'application de l'adhésif Carbotec Impregnante.
- L'adhérence du support préparé doit être vérifiée par le biais d'essai d'adhésion sur une surface de façon aléatoire. Le béton doit avoir un minimum d'adhésion de 1,0 N/mm².

MODE D'EMPLOI

- Mélanger les composants A et B dans un récipient propre et bien mélanger pendant 3 minutes avec un mélangeur à basse vitesse jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène.
- Mélanger soigneusement le fond du récipient, en veillant à ce que le durcisseur est également répartie de manière égale.
- La température des deux composants au moment du mélange sera de 15° C - 20° C. Des températures supérieures réduisent le temps d'ouverture.
- Protéger la résine de l'humidité pendant 6 à 8 heures après l'application. Tout contact avec l'humidité, la surface devient blanche et perd sa capacité d'adhérence. Si elle est utilisée comme primaire cette précaution doit être prise à l'extrême.
- Appliquer la colle d'imprégnation Carbotec au rouleau (± 300 g/m²) en épaisseur constante et avec un largeur qui dépasse de 5 cm le tissu Carbotec.
- Pressez la maille en fibre de carbone contre l'adhésif imprégné de carbotec à l'aide d'un rouleau spécial : un rouleau rigide en caoutchouc ou en métal qui permet à l'adhésif de pénétrer à travers les fibres du tissu.
- Travaillez toujours de l'avant vers l'arrière dans le sens des fibres de carbone. Commencez par une extrémité et travailler de l'avant vers l'arrière ou commencer au milieu et se déplacer latéralement. De cette façon, tout l'air piégé est évacué.

RÉPARATION

ADHESIVO CARBOTEC IMPREGNANTE

PRÉCAUTIONS ET RECOMMANDATIONS

- Consulter le Service Technique pour toutes applications non spécifiées sur cette fiche de données.
- Pour le nettoyage des outils, il est conseillé de les laver avec un dissolvant du type alcool éthylique ou toluène, avant le durcissement du produit.
- Pour toutes informations concernant la sécurité du maintien, transport, stockage et utilisation du produit reportez-vous à l'étiquette et à la version mise à jour de la fiche de sécurité du produit.

PRÉSENTATION

Kit de 6 kg
Stockage dans son emballage d'origine, de + 5 ° C à + 25 ° C, 24 mois.

DONNÉES TECHNIQUES

(Données fondées sur des essais à une température de + 200 ° c et 50 % d'humidité relative)

PROPRIÉTÉ	ADHESIVO CARBOTEC IMPREGNANTE Comp. A	ADHESIVO CARBOTEC IMPREGNANTE Comp. B
Aspect	Visqueux	Liquide jaunâtre
Viscosité a 25°C mPa s	Tixotropique	100 - 500
Densité a 25°C g/cm ³	1,13 ± 0,02	1,13 ± 0,02

Propriété du mélange	Valeur
Aspect	Visqueux thixotropique
Temps d'utilisation a 25°C 100g/mélange	45 min
Temps de gélification a 25°C 100g/mélange	aprox. 60 min
Temps de durcissement a 25°C 100g/mélange	24 heures
Propriété optimale a 25°C	7 jours
Rendiment	0,4 - 0,8* Kg/m ²
Dureté shore D	80
cycle de traitement	24h a TA + 8h a 80°C o 30 jours a TO
Module de traction	2700 - 3000 MPa
Resistance à la traction	70 - 80 MPa
Allongement en traction à la rupture	7 - 10%
Resistance à la flexion	110 - 135 MPa
Allongement en traction à la rupture	10 - 13%
Température de transition vitreuse (Tg)	+55 ° C

* en fonction de la fibre utilisée et en tenant compte de la couche de contact et de saturation.

RÉPARATION

ADHESIVO CARBOTEC IMPREGNANTE

MARQUAGE CE

	
1504-4 ADHESIVO CARBOTEC IMPREGNANTE	
Résine époxy pour le collage et l'encollage. Renforcement dans la réparation des structures en béton. Laminage de fibres de verre et de carbone	
Variation de l'adhérence au cours de la vie	3.6 Mpa (initial)
	3.6 Mpa (15 min)
	3.3 Mpa (30 min)
Adhérence à l'acier/ Résistance à la traction	$\geq 14 \text{ N/mm}^2$
Adhérence à l'acier/ Résistance au cisaillement	$\geq 50 \text{ N/mm}^2 (50^\circ\text{C})$
	$\geq 60 \text{ N/mm}^2 (60^\circ\text{C})$
	$\geq 70 \text{ N/mm}^2 (70^\circ\text{C})$
Module d'élasticité en compression	$> 2000 \text{ N/mm}^2$
Température de transition vitreuse (Tg)	$\geq 40^\circ\text{C}$
Rétrécissement linéaire	$\leq 0.1\%$
Coefficient de dilatation thermique	$\leq 100 \mu\text{m/m}^\circ\text{C}$

NOTE

Les instructions du mode d'emploi sont issues de nos essais et de nos connaissances, et elles n'impliquent pas l'engagement de GRUPO PUMA ni libèrent pas le consommateur du contrôle et de la vérification des produits pour leur utilisation correcte. Les réclamations doivent être accompagnées de l'emballage d'origine afin de permettre la traçabilité adéquate.

GRUPO PUMA n'assume pas, en aucun cas, la responsabilité de l'application de ses produits ou solutions constructives par l'entreprise applicatrice ou d'autres intervenants dans l'application et/ou l'exécution du chantier en question. La responsabilité de GRUPO PUMA se limite exclusivement aux possibles dommages attribuables directement ou exclusivement aux produits fournis, individuellement ou intégrés dans des systèmes, en raison de défauts de fabrication de ceux-ci.

Dans tous les cas, le rédacteur du projet du chantier, la direction technique ou le responsable du chantier, ou subsidiairement l'entreprise applicatrice ou autres intervenants dans l'application et/ou l'exécution du chantier en question, doivent s'assurer de l'adéquation des produits tenant compte de leurs caractéristiques, ainsi que des conditions, du support et des possibles pathologies du chantier en question.

Les valeurs des performances des produits ou des solutions constructives de GRUPO PUMA qui, le cas échéant, sont déterminées dans une norme EN ou toute autre norme applicable, se réfèrent exclusivement aux conditions expressément stipulées dans cette norme et qui concernent, entre autres, les caractéristiques du support, des conditions d'humidité et de température, etc.,. Ils ne sont pas exigibles à des essais faits dans des conditions différentes, tout cela d'accord aux prescriptions de la norme de référence.