



CM 730 EAN

MALTA POLIESTERE COLABILE RAPIDA PER FISSAGGI ED INGHISAGGI

1. Descrizione prodotto

La malta CM 730 EAN è una malta preconfezionata bicomponente, fluida, colabile, senza solventi, a rapido indurimento, a base di resine poliesteri ibride, indurite con una miscela di catalizzatori in polvere, cariche minerali selezionate e additivi vari.

2. Principali applicazioni

Indicata particolarmente per interventi rapidi viene impiegata per:

- colate sotto piastre d'appoggio di ponti, colonne, supporti, basamenti, giunti stradali;
- fissaggi e iniezioni sotto rotaie per gru e macchine di precisione;
- ripristini rapidi di pavimenti in cls e giunti;
- fissaggio dei fuochi di pista negli aeroporti;
- inghisaggio rapido al cls di barre d'acciaio, tiranti, ringhiere, pali;
- riempimento ed indurimento rapido di scanalature nel cls per il posizionamento di cavi elettrici e piccole tubazioni;
- tamponatura, mediante intasamento, del collare di fori per il passaggio di condotte e tubazioni.

3. Caratteristiche

- Malta di alta qualità con caratteristiche meccaniche molto elevate, sopporta bene sollecitazioni statiche e dinamiche;
- eccellente capacità sigillanti;
- impermeabile;
- ottima lavorabilità;
- non necessita di primer;
- indurimento rapido;
- ottima aderenza su calcestruzzo, metallo, pietra;
- non decanta e non stratifica anche ad alto spessore;
- isolamento elettrico elevato;
- predosata e confezionata in due componenti;

4. Imballaggio

Confezione pronta all'uso da 5 kg.

Accessori:

elica per miscelazione con innesto femmina da ½"
adattatore per trapano

5. Preparazione del sottofondo

La superficie da trattare o del foro deve essere pulita, sana, asciutta ed esente da parti friabili e boiaccia di cemento. Per ottenere un'ottima aderenza le superfici in cls devono essere ruvide ed il metallo sabbiato al grado SA 2,5: per le barre zincate filettate o ad aderenza migliorata, è sufficiente la sgrassatura.

Per colature sotto piastra, o dove è necessario, usare un imbuto o preparare una cassaforma adeguata con tramoggia d'ingresso e sfiato all'uscita. Per evitare che la malta aderisca alla cassaforma, applicare un distaccante o un foglio di polietilene.

Con temperature inferiori a +10°C, eliminare l'eventuale presenza di umidità con aria compressa e scaldare il supporto per qualche minuto con un cannello a gas.



6. Applicazione

I due componenti sono predosati in rapporto stechiometrico (A + B in peso).

Versare il componente B nel componente A e miscelare a bassa velocità per 3 - 4 minuti con trapano dotato di elica/spirale in modo da incorporare meno aria possibile; durante questa operazione, raschiare anche il fondo e le pareti del secchio.

Mantenere il prodotto ad una temperatura di 20 – 25 °C per qualche ora, prima dell'applicazione favorisce la miscelazione e migliora la colabilità.

Poiché le confezioni sono predosate in peso, si deve usare completamente il componente A ed il componente B.

I fori per il fissaggio delle barre vanno eseguiti con trapano in roto-percussione e non mediante carotatura; devono essere succesivamente depolverati, asciutti e puliti.

7. Tempi di utilizzo ed indurimento

Versando il componente B nel componente A inizia subito la reazione di indurimento: dopo la miscelazione il tempo a disposizione è limitato e dipende dalla temperatura.

Temperatura del prodotto	Pot life
5 °C	120'
10 °C	70'
20 °C	30'
30 °C	20'

Temperatura del supporto	Serraggio a 120 Nm	Serraggio a 400 Nm
5 °C	150'	180'
10 °C	90'	100'
20 °C	45'	55'
30 °C	35'	45'

I tempi dati in tabella fanno riferimento ad una barra filettata M20 sulla quale viene avvitato un bullone con una coppia di serraggio di almeno 120 Nm e poi di 400 Nm; gli stessi tempi sono da ritenere validi anche per barre di diametro diverso.

La temperatura del prodotto può essere considerata pari a quella a cui è stato mantenuto nelle ultime 3 ore. La temperatura del supporto è in genere inferiore a quella dell'aria nel periodo invernale e superiore in quello estivo.

8. Caratteristiche meccaniche e fisiche

Resistenza alla compressione	90 N/mm ²
Resistenza alla trazione	15 N/mm ²
Allungamento a rottura	1,09 %
Modulo elastico (compressione)	10900 N/mm ²
Resistenza allo strappo su cls	>4 N/mm ²
Resistività elettrica superficiale ρ	>10 ⁹ Ω
Viscosità a 23 °C	10500 cP
Densità della malta non indurita	1,60 kg/dm ³
Densità della malta indurita	1,75 kg/dm ³
Rapporto di miscela A + B	100 + 177

10. Resistenza a trazione

Le prove effettuate sono state realizzate con barre filettate di classe 4.8 e piastre di calcestruzzo di classe C20/25. CM 730 EAN viene introdotta in fori praticati in roto-percussione, depolverati, asciutti e puliti, di diametro e profondità correlati alle dimensioni della barra filettata:

Ø barra [mm]	8	12	16	20	24
Ø foro [mm]	12	16	20	25	28
profondità foro [mm]	80	120	160	200	240

La resistenza a trazione di un fissaggio eseguito con CM 730 EAN nelle condizioni sopra descritte segue indicativamente la seguente relazione (Ø rappresenta il diametro del foro, h la profondità del foro):

$$\text{Resistenza ultima a sfilamento [kN]} = 0,030 \times \text{Ø [mm]} \times \text{h [mm]}$$



9. Pulizia degli attrezzi e precauzioni igieniche

Per la pulizia degli attrezzi usare alcool etilico denaturato o solventi organici.

Le resine epossidiche e gli indurenti possono causare irritazioni: evitare perciò ogni contatto con la pelle e in particolare con gli occhi ed aerare i locali durante l'utilizzo.

Indossare guanti, tuta di protezione, occhiali chiusi o visiera protettiva. Per chi deve lavorare a lungo con resine epossidiche è indicato l'uso di una crema protettiva.

In caso di contatto con la pelle pulirsi subito con uno straccio imbevuto di alcool denaturato e poi lavarsi con acqua e sapone neutro o con pasta lavamani; successivamente adoperare una crema nutritiva.

In caso di contatto con gli occhi o con le mucose, non utilizzare alcool, ma lavarsi subito con acqua corrente ed un sapone neutro per 10/15 minuti, poi consultare il medico.

Non lavarsi con solvente.

11. Consumo

Calcolare $1,6 \text{ kg/dm}^3$, peso specifico del prodotto non indurito più 10% di sfrido per ogni foro.

12. Immagazzinaggio

In confezioni originali chiuse ed in ambiente riparato ed asciutto, il prodotto si conserva almeno per un anno se viene tenuto in ambiente con temperatura compresa fra 10 e 30 °C.