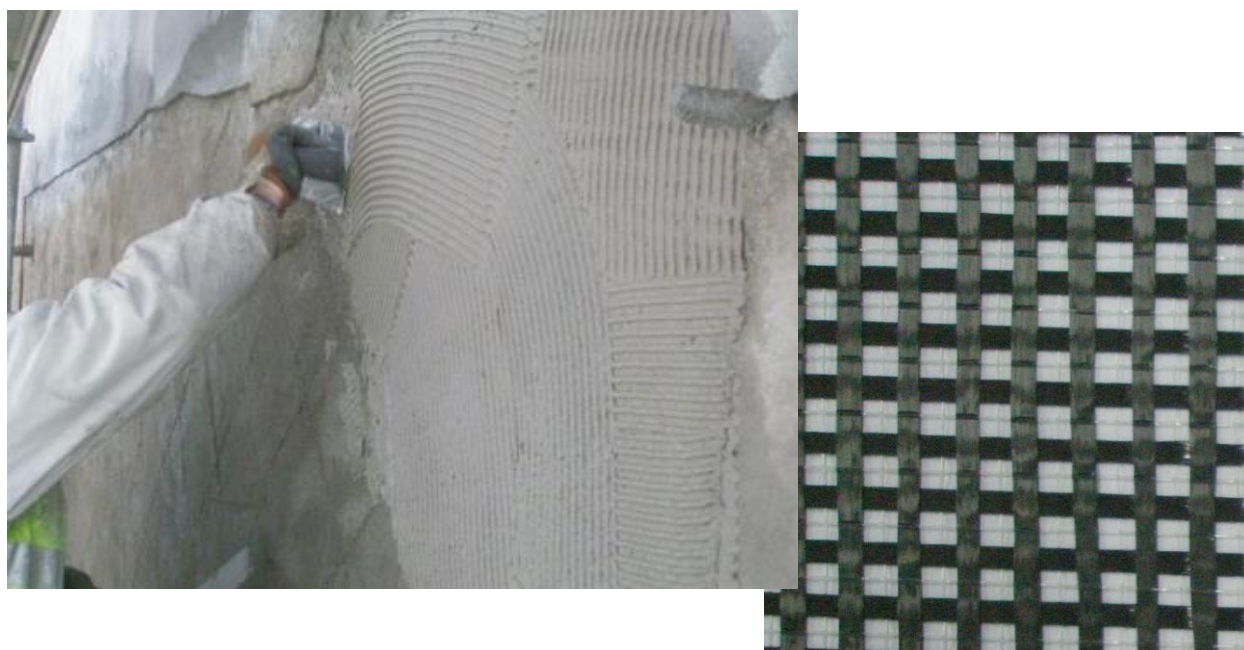




DRIZORO®

CARBOMESH

TESSUTO BI-ASSIALE IN FIBRE DI CARBONIO AD ALTA RESISTENZA PER LA RIPARAZIONE ED IL RINFORZO STRUTTURALE



DESCRIZIONE

DRIZORO® CARBOMESH è un tessuto in fibre di carbonio ad alta resistenza alla trazione e a modulo elastico, disposto su due direzioni ortogonali (0°/90°), disegnato specificatamente per la riparazione ed il rinforzo di strutture in calcestruzzo, mattoni, muratura in pietrame, legno e acciaio.

Viene solidarizzato al supporto con la malta cementizia a basso modulo di elasticità **CONCRESEAL® CARBOFIX** o con l'adesivo epossidico ad elevate prestazioni **MAXEPOX® CS**, formando un sistema "in situ" di composto laminare perfettamente aderito, adattato alla geometria del supporto ed alle necessità meccaniche dell'elemento da rinforzare.

Disponibile in tre grammature per adattarsi alle necessità di ciascun caso specifico:

- **DRIZORO® CARBOMESH 160**
- **DRIZORO® CARBOMESH 300**

APPLICAZIONI

- Riabilitazioni di strutture danneggiate da incidenti e patologie, edifici antichi sottoposti ad azioni dinamiche generate da sismi, impatti violenti o esplosioni.
- Rinforzo di strutture in seguito a cambio d'uso, a difetti di progettazione o di esecuzione.
- Riparazione e rinforzo di elementi architettonici in complessi storici: mura, archi, cupole, lastre, etc.
- Isolamento di nodi di calcestruzzo ed unioni tra longheroni e pilastri per aumentarne la duttilità.
- Rinforzo di longheroni al taglio ed a torsione.
- Miglioramento di longheroni che si trovano in uno stato limite di frattura.
- Adeguamento alle nuove normative anti-sismiche nel settore delle costruzioni.

PROPRIETA'

- Alta resistenza termica e comportamento nei confronti del fuoco simile a quello del calcestruzzo, applicabile su superfici umide ed in grado di permettere la traspirazione del supporto, con l'uso della malta a base cementizia **CONCRESEAL® CARBOFIX**.
- Consente di rinforzare una gran varietà di elementi strutturali a flessione, al taglio ed a compressione, grazie all'isolamento degli stessi.
- Versatile. Consente di adeguare il rinforzo grazie all'uso di differenti grammature, numero di strati e disposizione degli stessi.
- Spessori minimi. Aumento minimo delle sezioni degli elementi rinforzati, conservando la geometria e l'aspetto originali degli stessi. Può essere applicato su superfici complicate.
- Gran durata. Elevata resistenza all'abrasione. Non è sottoposto a processi di corrosione. Grande resistenza ad impatti e ad esplosioni. Elevata resistenza agli sforzi ed alle vibrazioni.
- Sistema leggero, facile e rapido da applicare, con un impiego minimo di strumenti ausiliari.

COME UTILIZZARE

Preparazione della superficie

Prima di procedere ad applicare **DRIZORO® CARBOMESH**, preparare in modo adeguato il supporto per garantire una buona aderenza del sistema con la superficie, effettuando una levigatura con disco abrasivo diamantato o con getto di sabbia, per eliminare vernici, gesso, lattime di cemento superficiali, efflorescenze, resti di grasso o di oli, sostanze utilizzate per rimuovere le casseforme ed ogni altro materiale che potrebbe influenzare l'aderenza del sistema alla superficie. La consistenza superficiale ideale è quella il più simile possibile alla carta da liscia a porto aperto.

Calcestruzzo. Il supporto deve essere strutturalmente resistente. E' dunque necessario verificarne lo stato con test di laboratorio. La resistenza minima alla trazione superficiale deve essere superiore a 1.0 MPa, e misurata nel rispetto di quanto previsto dalla norma EN 1542.

Se fosse necessario effettuare delle riparazioni anteriori all'applicazione, utilizzare la malta per riparazioni strutturali di classe R 4 (come previsto dalla norma UNE EN-1504-3) **MAXREST®** (Scheda Tecnica n° 2) o della gamma **MAXRITE® 500/700/S/F** (Schede Tecniche n° 50, 51, 57 y 240 rispettivamente). Se le armature presentassero corrosione, dovranno essere pulite eliminando a fondo la ruggine con una spazzola o una pistola (grado di preparazione St – 2). Bisognerà ritirare la

polvere con un panno umido e procedere con l'applicazione del passivante e convertitore di ossido **MAXREST® PASSIVE** (Scheda Tecnica n° 12).

Le fratture con una larghezza superiore ai 0,3 mm dovranno essere iniettate con la resina epossidica a bassa vischiosità **MAXEPOX® INJECTION** o **MAXEPOX® INJECTION –R**, in funzione della temperatura ambientale.

Nei rinforzi di isolamento di pilastri ed al taglio su longheroni, le estremità dell'elemento da rinforzare devono essere arrotondate e smussate con un raggio almeno superiore ai 3 cm (si raccomanda di eccedere tale misura), per evitare punti di accumulazione di tensione al taglio attorno ai bordi affilati, come conseguenza della significativa riduzione della resistenza alla trazione in tali punti che potrebbe persino causare la rottura della lamina ed il fallimento del sistema prima di raggiungere i valori di disegno.

Materiali in mattoni, malta e muratura in pietrame.

Il supporto deve essere strutturalmente resistente, effettuando in-situ la verifica delle sue condizioni. Se fosse necessario, riparare la superficie con la malta per riparazione strutturale **MAXREST®**, (Scheda Tecnica n° 2) o della gamma **MAXRITE® 500/700/S/F** (Schede Tecniche n° 50, 51, 57 y 240 rispettivamente).

Le fratture e le crepe devono essere iniettate con la malta specifica per iniezione **MAXGROUT® INJECTION** o **MAXINJECTION® CAL** a seconda del caso da trattare.

Legno. Il legno deve essere resistente e non deve essere influenzato da processi di attacco biologico. Assicurare la sua protezione rispettando quanto previsto dalla norma CTE-DB-SE-M relativa alla Sicurezza delle Strutture in Legno. Bisognerà effettuare la levigatura superficiale del supporto, aspirare la polvere ed effettuarne la riparazione strutturale utilizzando la malta epossidica **MAXEPOX® W** o **MAXEPOX® JOINT** nel caso in cui fosse necessario.

Acciaio. Trattare la superficie con getto di sabbia eliminando grassi, oli, vernici ed in generale ogni altro agente contaminante che potrebbe influenzare l'aderenza del sistema al supporto, fino ad ottenere un grado di preparazione di tipo Sa 2½.

Nel caso in cui fosse necessaria l'applicazione di uno strato protettivo aggiuntivo contro la corrosione, applicare **MAXREST PASSIVE** o **MAXEPOX® AC** (Scheda Tecnica n° 121).

Preparazione di **DRIZORO® CARBOMESH**.

Tagliare il prodotto con delle forbici speciali o con una lama affilata nelle dimensioni specificate dal progetto di lavoro. Immagazzinare in un luogo senza polvere e protetto dall'umidità, stoccando i

pezzi preparati nell'ordine di collocamento stabilito e prestando la massima attenzione a non piegarli né a stropicciarli.

Applicazione di DRIZORO® CARBOMESH.

L'adesione del tessuto al supporto si potrà effettuare usando **MAXEPOX® CS** su calcestruzzo, legno e acciaio o con **CONCRESEAL® CARBOFIX** su calcestruzzo, muratura in pietrame, mattoni e blocchi tradizionali.

Applicazione con adesivo epossidico MAXEPOX® CS:

Verificare che il contenuto di umidità del supporto sia inferiore al 4% prima di effettuare l'imprimitura. **MAXPRIMER® C** va miscelato nelle proporzioni complete della confezione fornita (4:1). Versare l'induritore o componente B sulla resina o componente A ed impastare con un miscelatore a basse rivoluzioni (300 – 400 rpm) fino ad ottenere una miscela omogenea e priva di grumi. Applicare **MAXPRIMER® C** con rullo a pelo corto o con pennello, in uno due strati, con un consumo totale compreso tra gli 0,20 ed i 0,35 kg/m² (di solito 0,25 kg/m²). L'imprimitura dovrà essere secca e non appiccicosa al tatto prima di poter procedere con la fase successiva.

Le disuguaglianze superficiali massime consentite non dovranno superare i 5 mm se misurate con righello di 2 m né i 2 mm se misurate con righello di 0,3 m. In tali circostanze o in presenza di buchi e/o cavità con una profondità inferiore a 5 mm, dopo aver effettuato l'imprimitura del supporto, si dovrà utilizzare il mastice epossidico per livellamento **MAXEPOX® CP** per livellare la superficie. L'applicazione si effettuerà solo su piccole superfici, anche se potrà essere utilizzata per eliminare piccoli dislivelli, ed essendo l'obiettivo finale quello di creare una superficie liscia per potervi applicare successivamente le fibre di carbonio. **MAXEPOX® CP** va miscelato nelle proporzioni complete della confezione fornita (2:1). Versare l'induritore o componente B sulla resina o componente A ed impastare con un disco miscelatore a basse rivoluzioni (300 – 400 rpm) fino ad ottenere una miscela omogenea e priva di grumi. Applicare **MAXEPOX® CP** con una spatola flessibile e con un consumo di circa 0,5-1,5 kg/m², in funzione del volume della zona da riparare. Il mastice dovrà essere secco e non appiccicoso al tatto prima di procedere con l'applicazione dell'adesivo epossidico.

MAXEPOX® CS va miscelato nelle proporzioni complete della confezione fornita (4:1). Versare l'induritore o componente B sulla resina o componente A ed impastare con un disco miscelatore a basse rivoluzioni (300 – 400 rpm) fino ad ottenere una miscela omogenea e priva di grumi. Applicare uno strato di **MAXEPOX® CS** con un consumo di 0,5 kg/m² e subito dopo, mentre la resina sia ancora fresca, collocare **DRIZORO®**

CARBOMESH procedendo alla sua lisciatura contro la superficie per potere ottenere una buona aderenza e condizionatura. Dopo che la maglia si sia unita perfettamente, applicare pressione con un rullo metallico affinché l'adesivo penetri in profondità tra le fibre e le impregni completamente, eliminando contemporaneamente in questo modo anche le bolle d'aria che possano essere rimaste intrappolate sotto la superficie dell'adesivo. Il tempo a disposizione per poter collocare la maglia sulla resina **MAXEPOX® CS** contato a partire dalla sua applicazione è di 20 minuti. Una volta applicata e collocata la maglia, bisognerà attendere circa 45 minuti (1 ora con una temperatura ambiente di 10 °C) per consentire alla resina di impregnare completamente le fibre di carbonio.

In seguito, terminare di sigillare la maglia con uno strato di **MAXEPOX® CS** con un consumo di 0,4 – 0,6 kg/m².

Nel caso in cui si sovrapponevano varie maglie, ripetere l'operazione nello stesso modo fino ad ultimare il numero di strati di maglia in fibre di carbonio richiesti. Per evitare staccamenti si consiglia di non effettuare nell'arco della stessa giornata di lavoro più di due maglie per le superfici sotto ai tetti né più di tre maglie per superfici verticali.

Per l'isolamento di pilastri si deve realizzare una sovrapposizione tra le maglie in direzione longitudinale e trasversale di almeno 10 cm per mantenere la continuità tra gli sforzi.

Per ottenere una migliore aderenza delle finiture sul sistema **DRIZORO® CARBOMESH** è possibile effettuare la spolveratura sull'ultimo strato di sigillatura ancora fresca, di circa 1 kg/m² di sabbia silicea secca **DRIZORO® SILICA** con una granulometria che sarà scelta in funzione della finitura desiderata.

Applicazione con la malta cementizia CONCRESEAL® CARBOFIX. Un sacco da 25 kg di malta richiede dai 4,5 ai 5 litri di acqua pulita in funzione della consistenza desiderate delle condizioni ambientali. Versare l'acqua in un recipiente pulito ed aggiungere **CONCRESEAL® CARBOFIX** poco a poco, impastandolo con un miscelatore elettrico a basse rivoluzioni (400–600 rpm) e fornito di disco da miscela, per circa 1 o 2 minuti, fino ad ottenere un impasto omogeneo e senza grumi. Lasciar riposare l'impasto per circa 5 minuti, re impastare brevemente e procedere con l'applicazione. Non impastare più materiale di quello che si possa applicare in 20 – 30 minuti. Se fosse necessario, per recuperare la lavorabilità della malta, procedere ad un nuovo impasto ma senza mai aggiungere dell'acqua.

Inumidire il supporto con acqua pulita fino a saturazione ed applicare con un pialletto uno strato continuo ed uniforme di **CONCRESEAL® CARBOFIX** con un consumo compreso tra i 3 ed i 4 kg/m², facendo attenzione che lo spessore sia dell'ordine di 2 mm. Sopra tale strato ed a fresco si applicherà immediatamente la maglia di carbonio, impregnandola nella malta. Finalmente si coprirà con un nuovo strato di **CONCRESEAL® CARBOFIX** con un consumo compreso tra i 3 e i 4 kg/m², facendo attenzione che lo spessore sia dell'ordine di 2 mm. Nel caso in cui si sovrapponevano varie maglie, ripetere l'operazione nello stesso modo fino ad ultimare il numero di strati di maglia in fibre di carbonio richiesti.

Per l'isolamento di pilastri si deve realizzare una sovrapposizione tra le maglie in direzione longitudinale e trasversale di almeno 10 cm per mantenere la continuità tra gli sforzi.

Protezione e finitura

DRIZORO® CARBOMESH può essere rifinito con altre malte e rivestimenti **DRIZORO®** a seconda delle esigenze, come ad esempio rivestimenti impermeabili e decorativi tipo **MAXSHEEN® ELASTIC**, **MAXSEAL® FLEX** e **MAXURETHANE® 2** o per aree esposte a impatti di tipo meccanico con **MAXREST®**, **MAXRITE® 500/700/S/F**, **CONCRESEAL® PLASTERING** o malte termo deumidificanti quali **THERMOSAN®** e **THERMOSAN CAL®**.

Condizioni di applicazione

Non applicare se si prevedono pioggia e/o contatto con l'acqua, l'umidità o condensa, rugiada, etc. durante le prime 24 ore.

L'intervallo ideale di temperatura di lavorazione è quello compreso tra i 10 °C e i 30 °C. Non applicare con temperature inferiori ai 5 °C del supporto e/o dell'ambiente o se si prevedessero temperature inferiori nelle prime 24 ore. Se la temperatura fosse superiore ai 35 °C, evitare l'esposizione diretta al sole e creare zone d'ombra per l'applicazione o sfruttare quelle disponibili. Il tempo aperto di applicazione in queste condizioni si riduce (consultare la tabella dei Dati Tecnici allegata). Per l'applicazione di prodotti epossidici, la temperatura della superficie del supporto e dell'ambiente dovranno essere superiori di almeno 3 °C a quella del punto di rugiada. Non applicare se l'umidità relativa fosse superiore all'85%.

Essiccazione

Se si utilizza **CONCRESEAL® CARBOFIX** con temperature elevate (> 30 °C), vento forte e/o bassa umidità relativa, assicurarsi di inumidire abbondantemente con acqua il supporto ed evitarne la rapida essiccazione mantenendo l'umidità per almeno 2 ore dopo l'applicazione, irrigandola lievemente con acqua ma senza lavare la superficie. Coprire con terzoni umidi o con pellicole di plastica. Il

tempo di essiccazione completa di **CONCRESEAL® CARBOFIX** è di 28 giorni.

L'essiccazione completa dell'adesivo **MAXEPOX® CS** avviene dopo i primi 5 (e fino a 14) giorni in funzione del tipo di resina utilizzata, della temperatura dell'ambiente e/ o del supporto, così come viene riportato nella tabella dei Dati Tecnici allegata. L'elemento oggetto del rinforzo non deve essere sottoposto a carichi prima che sia completamente trascorso il tempo di essiccazione.

Pulizia degli utensili

Tutti gli utensili e gli strumenti di lavoro potranno essere puliti con **MAXEPOX® SOLVENT** se fossero state utilizzate delle resine epossidiche, o con acqua nel caso in cui fosse stato utilizzato **CONCRESEAL® CARBOFIX**. Una volta che si siano induriti, tali materiali potranno essere rimossi solo grazie all'ausilio di strumenti meccanici.

CONSUMO

PRODOTTO	CONSUMO*
Primer MAXPRIMER® C (kg/m ²)	da 0,2 a 0,35 (generalmente 0,25)
Mastice livellante MAXEPOX® CP (kg/m ²)	da 0,5 a 1,5 (in funzione dello stato del supporto)
Adesivo (kg/m ² per maglia) MAXEPOX® CS CONCRESEAL® CARBOFIX	da 0,9 a 1,1 da 6,0 a 8,0

*In funzione dello stato e del tipo di supporto.

INDICAZIONI IMPORTANTI

- Il calcestruzzo deve essere risanato e possedere una resistenza minima alla compressione dopo 28 giorni dalla sua costituzione non inferiore ai 15 N/mm², misurata con una provetta cilindrica da 15 x 30 cm.
- I materiali in mattoni e le malte per rinzaffi o copertura, sopra le quali si applichi il sistema, devono essere testati con anteriorità per controllare i loro valori di aderenza superficiale prima di effettuare il calcolo del sistema.
- Non aggiungere solventi, inerti o qualsiasi altro tipo di composto durante il processo di impasto. Non utilizzare resti di impasti anteriori per produrre un nuovo impasto.
- Per qualsiasi altro uso non specificato nella presente Scheda Tecnica o per ricevere informazioni aggiuntive, consultare il nostro Ufficio Tecnico.

IMBALLAGGIO

DRIZORO® CARBOMESH 160 sono disponibili in rotoli da 100 m di lunghezza e con una larghezza di 50 cm o 100 cm rispettivamente. **DRIZORO®**

CARBOMESH 300 è disponibile in rotoli da 50 m di lunghezza e con una larghezza di 100 cm.

MAXPRIMER® C, **MAXEPOX® CP** y **MAXEPOX® CS** sono disponibili in confezioni pre-dosificate da 5 kg e 15 kg nella versione **-S** (per temperature comprese tra i 15 ed i 35 °C) e nella versione **-W** (per temperature comprese tra i 5 ed i 15 °C).

CONCRESEAL® CARBOFIX è disponibile in sacchi da 25 kg. Viene fornito in color grigio.

CONSERVAZIONE

Il tempo di conservazione di **DRIZORO® CARBOMESH** è illimitato, se conservato nella sua confezione originale e chiusa.

Il tempo di conservazione di **MAXPRIMER® C**, **MAXEPOX® CP** e di **MAXEPOX® CS** è di dodici mesi nella loro confezione originale, chiuso ermeticamente.

Il tempo di conservazione di **CONCRESEAL® CARBOFIX** è di dodici mesi, nella sua confezione originale, chiusa e non modificata o alterata.

Tali tempi di stoccaggio dipendono dalle condizioni del luogo di immagazzinamento, che dovrà essere secco, coperto, protetto dall'umidità, dal gelo e dall'esposizione diretta ai raggi del sole, con temperature comprese tra i 5 e i 30 °C.

Immagazzinamenti prolungati al di sotto dei 5 °C di resine epossidiche causano la loro cristallizzazione. Se ciò dovesse avvenire, riscaldare il prodotto a temperature di 80-90 °C mentre lo si agita con regolarità per riportarlo allo stato iniziale.

SICUREZZA E IGIENE

DRIZORO® COMPOSITE non è un prodotto di composizione tossica. Ciò non ostante bisognerà utilizzare appositi guanti di gomma per effettuarne la manipolazione e l'applicazione. E' un conduttore di elettricità, ragion per cui sarà necessario prendere tutte le precauzioni del caso affinché non entri in contatto con cavi elettrici, dato che tale fatto potrebbe causare corto circuiti, derive e scariche elettriche..

CONCRESEAL® CARBOFIX non è un prodotto di composizione tossica. Evitare il contatto con gli occhi e con la pelle, oltre che l'inalazione della polvere.

MAXPRIMER® C, **MAXEPOX® CP** y **MAXEPOX® CS** non sono prodotti di composizione tossica, ma bisogna evitarne il contatto con la pelle e con gli occhi, così come bisognerà evitare di inalare i vapori che potrebbero prodursi in seguito al suo riscaldamento o alla sua combustione. Adottare le precauzioni necessarie per applicare questo tipo di prodotti. Durante l'impasto e l'applicazione del sistema bisognerà indossare appositi guanti protettivi di gomma, occhiali di sicurezza ed abbigliamento da lavoro adeguato. Nel caso in cui avvenisse un contatto con la pelle, lavarsi con abbondante acqua e sapone. Nel caso in cui avvenisse un contatto con gli occhi, sciacquarli con abbondante acqua pulita e fresca ma senza sfregarli. Se l'irritazione dovesse persistere, recarsi immediatamente al pronto soccorso. La zona di lavoro deve essere ben ventilata in ogni momento, evitando di introdurre elementi di ignizione o di fumare nelle vicinanze. Consultare il foglio dei Dati di Sicurezza, disponibile per ogni prodotto descritto nella presente Scheda Tecnica.

L' smaltimento del prodotto e del relativo imballaggio dovranno essere effettuati in conformità della normativa vigente e sono responsabilità dell' utilizzatore finale del prodotto.

DATI TECNICI

PROPRIETA' DRIZORO® CARBOMESH.

	DRIZORO® CARBOMESH 160	DRIZORO® CARBOMESH 300
Aspetto e colore	Tessuto nero in fibre di carbonio bi-direzionali (0 °/ 90°)	
Grammatura del carbonio (g/m²)	160 ± 5%	300 ± 5%
Densità (g/cm³)	1,80 ± 5%	
Spessore equivalente di tessuto secco (mm)	0,04	0,09
Proprietà meccaniche del filamento di carbonio		
Resistenza alla trazione ultima (MPa)	4.900	
Modulo di elasticità (MPa)	230.000	
Deformazione fino a rottura (%)	2,1	

PROPRIETA' CONCRESEAL® CARBOFIX.

Aspetto generale e colore	Polvere grigia
Granulometria massima (mm)	< 0,5
Densità della malta in polvere(g/cm³)	1,35 ± 0,1
Densità della malta fresca (g/cm³)	1,85 ± 0,1
Acqua per l' impasto (% in peso)	19 ± 1
Condizioni di applicazione e di essiccazione	
Temperatura minima d' applicazione per supporto ed ambiente (°C)	> 5
Vita utile o tempo aperto della miscela a 20 °C e 50 % di U.R. (min)	20 – 30
Tempo di indurimento iniziale / finale a 20 °C e 50 % di U.R. (ore)	3 – 4 / 5 - 6
Tempo d' essiccazione a 20 °C e 50 % di U.R. (giorni)	28
Caratteristiche della malta	
Resistenza alla compressione dopo 28 giorni, EN 12190 (N/mm²)	≥ 20
Resistenza alla flessione dopo 28 giorni, EN 196-1 (N/mm²)	≥ 5,5
Modulo di elasticità dopo 28 giorni, EN 13412 (N/mm²)	< 10.000
Aderenza al calcestruzzo dopo 28 giorni, EN 1542 (N/mm²)	≥1,5
Reazione al fuoco, EN 13501-1 (Classe)	A1

PROPRIETA' MAXPRIMER® C, MAXEPOX® CP e MAXEPOX® CS

Nome del Prodotto		MAXPRIMER® C		MAXEPOX® CP		MAXEPOX®CS	
Versione		-S	-W	-S	-W	-S	-W
Intervallo ottimo di Temperatura (°C)		15 – 35	5 – 15	15 – 35	5 – 15	15 – 35	5 – 15
Aspetto e colore	Resina	Liquido pallido		Mastice bianco		Liquido verde	
	Induritore	Liquido giallo pallido		Mastice nero		Liquido giallo pallido	
Proporzione di miscela (in peso)	Resina	4		2		4	
	Induritore	1		1		1	
Peso Specifico (g/cm³ ± 0,1, 25°C)	Resina	1,15	1,13	1,50	1,51	1,12	1,14
	Induritore	0,96	0,97	1,85	1,73	0,96	0,97
Pot Life (minuti) Determinato con il Metodo dell' aumento di generazione di calore	30 °C	90	-	50	-	70	-
	23 °C	130	18	60	40	130	25
	15 °C	> 180	40	> 180	60	> 180	60
	5 °C	-	130	-	150	-	120
Tempo Aperto (ore)	30 °C	8,0	-	3,0	-	8,0	-
	23 °C	11,0	3,0	5,5	3,5	11,0	4,0
	15 °C	17,0	7,0	10,0	5,5	18,0	7,0
	5 °C	-	15,0	-	10,0	-	18,0
Tempo d' Essiccazione (giorni)	30 °C	-	-	-	-	5	-
	23 °C	-	-	-	-	7	5
	15 °C	-	-	-	-	14	7
	5 °C	-	-	-	-	-	14
PROPRIETA' MECCANICHE DELLE RESINE DEL SISTEMA							
Nome del Prodotto		MAXPRIMER® C		MAXEPOX® CP		MAXEPOX®CS	
Resistenza alla Trazione (N/mm²)		-		-		> 29	
Resistenza alla Flessione (N/mm²)		-		-		> 39	
Resistenza al Taglio (N/mm²)		-		-		> 9,8	
Aderenza al calcestruzzo (N/mm²)		>2,5 (rottura calcestruzzo)		>2,5 (rottura calcestruzzo)		>2,5 (rottura calcestruzzo)	

GARANZIA

L'informazione contenuta in questa Scheda Tecnica si basa sulla nostra esperienza e sulla nostra conoscenza tecnica, che sono state 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, a meno che sia confermato in forma scritta dalla nostra compagnia. I dati relativi al consumo, alle dosi e ai 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 effettuerà l'applicazione è a carico del cliente. La nostra società non accetta responsabilità superiori al valore del prodotto acquistato. Per ogni dubbio o consulta si prega di rivolgersi al nostro Ufficio Tecnico. Questa versione della Scheda Tecnica sostituisce ed annulla tutte quelle 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° 6003176 / 6003176-MA