



MAXFIX[®] -ER

RESINA EPOXI PER FISSAGGIO DI FERRI DI RIPRESA E BARRE D' ANCORAGGIO SU CALCESTRUZZO E MURATURA SOLIDA

DESCRIZIONE

MAXFIX[®] -ER é una resina epoxi pura, imballata in cartucce pronte per essere usate per l' iniezione in modo diretto. Valido per calcestruzzo, mattoni pieni e pietra. Con Documento di Idoneità Tecnica Europeo (DITE) in base alla Guida Europea 001-05. La applicazione si potrà effettuare in modo rapido e con facilità, usando la pistola da iniezione.

APPLICAZIONI

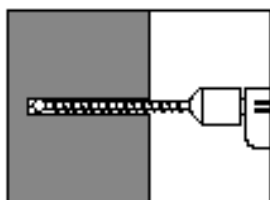
- Fissaggio di ferri da ripresa per connessione tra muro e parete.
- Collocamento di ferri da ripresa per pilastri e muri.
- Fissaggio di macchinari pesanti, grù e ponti grù.
- Fissaggio di installazioni pesanti.
- Fissaggio di connettori per masselli su lastre di calcestruzzo e travi di legno.
- Collocamento di bastoni, pali e segnaletica verticale.
- Fissaggio di piastre d' ancoraggio, angoli e profili di strutture metalliche per calcestruzzo e muratura.

VENTAJAS

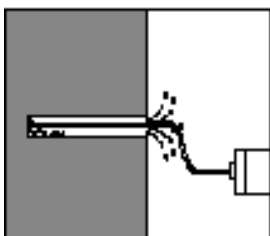
- Resina invasata in cartucce da iniezione per essere usata direttamente con pistola.
- Facile e comoda da applicare, non richiede miscela previa.
- La sua tissotropia consente di effettuare applicazioni su tetti e pareti.
- I fori possono essere realizzati con un trapano elettro pneumatico o con técnica da taglio con diamante.
- Valori eccellenti di aderenza incluso su supporti umidi.
- Grandi carichi con poca profondità.
- Ampio tempo aperto per fissaggio di ferri da ripresa di gran diametro.
- Non produce tensioni da espansione nel materiale base.
- Consente di lasciare poca distanza tra i bordi del materiale base e i fissaggi.
- Amplia gamma di temperature di servizio. Da -40 °C a +43 °C .
- Resiste a carichi dinamici.
- Cartucce valide per molteplici applicazioni.

COME UTILIZZARE

Preparazione del supporto



Verificare che il materiale su cui si effettuerà l' applicazione sia resistente ed in buono stato.

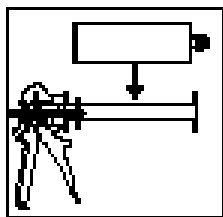


Forare il materiale di base con la punta adatta al diametro da fissare ed a una profondità prescritta.

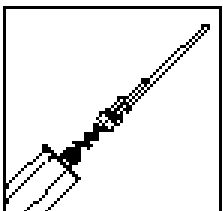
Pulire il foro con lo spazzolino per la pulizia e soffiare con aria. Assicurarsi che il foro e le barre siano prive di oli, polvere, sostanze contaminanti, etc.

Tabella 1. Dati di collocamento per materiali solidi					
Barre filettate	M12	M16	M20	M24	M27
Diametro del foro (mm)	14	18	24	28	30
Profondità minima (mm)	70	80	90	100	110
Profondità massima (mm)	240	320	400	480	540
Ferri da ripresa	φ 12	φ 14	φ 16	φ 20	φ 25
Diametro del foro (mm)	16	18	20	25	32
Profondità minima (mm)	70	75	80	90	100
Profondità massima (mm)	240	280	320	400	500

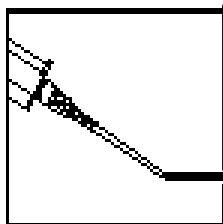
Preparazione del sistema de iniezione



Estrarre l' embolo di spinta della pistola verso l' esterno facendo pressione sulla palanca superiore. Prendere la cartuccia, svitare il tappo di protezione e collocarla nella pistola da iniezione.

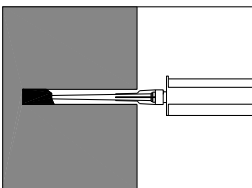


Prima di collocare il beccuccio da miscela, verificare che i componente salgano in modo corretto. Avvitare il beccuccio.

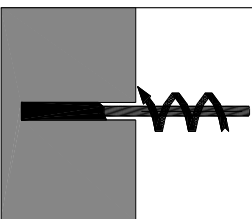


Premere per scartare i primi 5 cm de cordone, fino a che il prodotto esca in modo omogeneo. Dopo aver realizzato questi passi, il sistema sarà pronto per essere utilizzato.

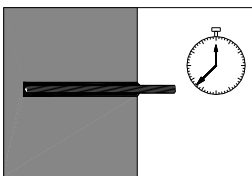
Applicazione



Iniettare direttamente all' interno del foro. Introdurre il miscelatore fino in fondo e ritirarlo man mano che il foro si riempie di resina.



Collocare l' elemento da fissare nel foro effettuando con un lieve giro per far sì che si impregni di resina mentre avanza.



Attendere il tempo di essiccazione prima di sottoporre l' elemento fissato a carichi.

Condizioni di applicazione

Al momento di effettuare la applicazione la cartuccia deve essere ad una temperatura compresa tra + 10 °C e + 30 °C .

Essiccazione

Il tempo di essiccazione varia in funzione della temperatura. Temperature inferiori ed una maggior umidità ambientale incrementeranno il tempo di essiccazione. Rispettare sempre i tempi di essiccazione prima di applicare carichi sul fissaggio. Il tempo aperto é il tempo iniziale di

essiccazione, durante il quale, il prodotto non ha ancora iniziato ad indurire. Il tempo finale di essiccazione equivale al tempo che tarda la resina ad indurirsi in modo completo.

Temperatura del supporto (°C)	Tempo Aperto (minuti)	Tempo di Essiccazione (ore)
10	60	72 h
20	45	24 h
30	24	24 h

Pulizia degli utensili

Tutti gli utensili di lavoro dovranno essere puliti con acqua immediatamente dopo il loro uso. Una volta che si sia polimerizzato **MAXFIX® -ER** solo potrà essere eliminato mediante l' ausilio di mezzi meccanici.

CONSUMO

Con una cartuccia da 650 ml di **MAXFIX® -ER** si possono realizzare un gran numero di fissaggi.

N° di fissaggi per cartuccia = 650 / V

$$V = 0,6 * d^2 * h$$

d : diametro del foro (cm)

h : profondità del foro (cm)

INDICAZIONI IMPORTANTI

- Utilizzare un miscelatore nuovo per applicazioni successive nel caso in cui la resina si sia polimerizzata dentro.
- I dati tecnici che appaiono sono il risultato di numerosi test di laboratorio effettuati su materiali tradizionalmente usati nel mondo delle costruzioni. Nel caso di dubbi sul materiale su cui si effettui l' applicazione ed il fissaggio, realizzare prove in situ per verificare l' idoneità dell' applicazione.
- Riempire il foro da dentro a fuori per evitare la formazione di bolle d' aria all' interno del foro.
- I fissaggi possono essere effettuati all' interno di fori umidi, ma privi di pressione e d' acqua.
- Seguire le istruzioni di applicazione in modo rigoroso. Per ogni tipo di dubbio e consulta, contattare con il nostro Ufficio Tecnico.

IMBALLAGGIO

Cartucce da due componenti da 650 ml.

CONSERVAZIONE

Dodici mesi nel suo imballaggio originale, chiuso e non deteriorato. Stoccare in un luogo fresco, secco, protetto dall'umidità, dal gelo e dall'esposizione diretta ai raggi del sole e con temperature comprese tra 10 °C e 30 °C .

SICUREZZA E IGIENE

MAXFIX® -ER non é un prodotto di composizione tossica ma bisogna comunque evitare che entri in contatto con la pelle e con gli occhi. Indossare sempre appositi guanti in gomma ed occhiali di

protezione per la sua manipolazione e/o applicazione. Eventuali schizzi sulla pelle dovranno essere sciacquati con abbondante acqua pulita e sapone. In caso di contatto con gli occhi, sciacquare con abbondante acqua pulita ma senza sfregarli. Nel caso in cui l'irritazione dovesse persistere, rivolgersi al servizio medico. Se ingerito, non indurre al vomito.

Consultare il Foglio con i Dati di Sicurezza di **MAXFIX® -ER**.

Lo smaltimento dei prodotti e dei relativi imballaggi e contenitori deve essere effettuato rispettando la legislazione vigente ed è una responsabilità dello utilizzatore finale del prodotto.

DATI TECNICI

Lunghezze basiche di fissaggio con il metodo di calcolo per i ferri di ripresa

Tabella 2. Resistenze di fissaggio per ferri di ripresa					
Materiale di base: Calcestruzzo HA25 no fessurato. Metodo di disegno TR 029					
Diametro della barra	φ12	φ14	φ16	φ20	φ25
Diametro del foro (mm)	16	18	20	25	32
Profondità (mm)	240	280	320	400	500
Aderenza al calcestruzzo (N/mm ²)	13,5	8,0	8,0	7,0	5,5
Resistenza caratteristica a trazione (kN)	62	85	111	173	270
Resistenza di disegno a trazione (kN)	44,3	60,7	79,3	123,5	192,8
Resistenza caratteristica al taglio (kN)	31	42	55	86	135
Resistenza di disegno al taglio (kN)	20,6	28,0	36,6	57,3	90,0

In caso di prossimità dei fissaggi tra loro e/o vicinanza ai bordi del calcestruzzo, le lunghezze dei fissaggi aumentano, seguendo le disposizioni del criterio del metodo TR 029, così come previsto nella EOTA. In caso di calcestruzzo con una qualità superiore a HA-25 le lunghezze diminuiscono, però sempre tenendo presente la lunghezza minima di fissaggio delle barre.

Per maggiori informazioni consultare l' Ufficio Tecnico.

Tabella 3. Resistenze di fissaggio per barre filettate di tipo 5.8					
Materiale di base: Calcestruzzo HA25 non fessurato. Metodo di disegno TR 029.					
Diametro del foro (mm)	M12	M16	M20	M24	M27
Profondità (mm)	14	18	24	28	30
Aderenza al calcestruzzo (N/mm ²)	240	320	400	480	540
Aderenza al calcestruzzo (N/mm ²)	17,0	10,0	10,0	9,0	7,0
Resistenza caratteristica a trazione (kN)	42	79	123	177	230
Resistenza di disegno a trazione (kN)	28,0	52,6	82,0	118,0	153,3
Resistenza caratteristica al taglio (kN)	21	39	61	88	115
Resistenza di disegno al taglio (kN)	16,8	31,2	48,8	70,4	92,0

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 ITALIA Srl
Via Cella Raibano, n°12 / E
Misano Adriatico 47843 - Rimini
Cell. 339 2718766. Tel/Fax: 0541 604182
E-mail: infoitalia@drizoro.com
Web: www.drizoro.com

