

# RESINFIX EPOXY 400 CE

## RESINA EPOSSIDICA DA INIEZIONE



**Ruredil**  
Schema tecnica

### Il materiale

RESINFIX EPOXY 400 CE è una resina epossidica da iniezione da impiegarsi in calcestruzzo, pietra, mattoni pieni per fori sia asciutti che bagnati.

E' adatta per il fissaggio di porte, balaustre, ringhiere, tapparelle, vetri, antenne, console, canaline, macchinari, barriere di protezione, telai in acciaio ...

E' adatta inoltre per applicazioni strutturali con barre di rinforzo per nuovi lavori di costruzione o di ristrutturazione e per il montaggio dei perni di riferimento negli elementi prefabbricati di calcestruzzo.

### Formati disponibili

- Cartuccia side by side da 400 ml (rapporto 1: 1)

### Proprietà

- Ancoraggi per la connessione di armature post-installate progettate secondo EN 1992-1-1 (Eurocodice 2)
- Ancoraggio per uso con calcestruzzo non carbonatato C12/15 - C50/60 secondo EN206-1
- Impiego con calcestruzzo asciutto o bagnato
- Nessun restringimento, può essere usato in fori sovradimensionati
- Esente da stirene, bassissima emissione di odore
- Tixotropica, può essere applicata sia in senso verticale, sia in senso orizzontale

### Caratteristiche fisiche

- Tipologia naturale del materiale: sistema amminico epossidico / alifatico
- Colore della miscela: grigio (Comp. A: bianco; Comp. B: nero)
- Peso specifico: 1,6 kg/l a 20 °C
- Resistenza alla compressione (EN 196-1) -> 94'0 MPa
- Resistenza alla compressione (EN 12190) -> 93'5 MPa
- Resistenza alla flessione (EN 12190) -> 43'1 MPa
- VOC (ASTM 02369) -> 2.0 gr/l applicazione della miscelazione

### Accessori

- Al fine di evitare la formazione di vuoti, se la profondità di posa  $h_{ef}$  è superiore a quella del miscelatore statico, utilizzare un'estensione del miscelatore con una lunghezza sufficiente a raggiungere il fondo del foro di perforazione e un perno pistone con lo stesso diametro di quello del foro, se il foro è maggiore di 14 mm.



### Certificazione

ETA 14/0029 -> Linee Guida: ETAG001-  
Parte 5-TR023 - CE

Valutazione della resistenza al fuoco con  
armature post-installate.

Prova di scorrimento sotto carico di trazione  
prolungato UNE-EN 1544:2006 .

- Miscelatore statico standard per fori con  $h_{ef} \leq 1$  m
- Miscelatore statico ad alta portata per fori con  $h_{ef} > 1$  m
- Pistola con cartuccia a doppio pistone
- Spazzola con setole d'acciaio
- Pompa di soffiaggio, si consiglia l'uso di aria compressa esente da olio ad una pressione minima di 6 bar.

### Lavorazione e tempi di indurimento

Temperatura del supporto (°C)	5	10	20	30	40
Tempo di lavorazione	60'	50'	30'	15'	8'
Tempo di Bolt up *	16h	12h	3h	2h	1,5h
Tempo di applicazione del carico con materiale asciutto	33h	24h	6h	4h	3h
Tempo di applicazione del carico con materiale bagnato	50h	36h	9h	6h	4h

La temperatura minima per l'iniezione di RESINFIX EPOXY 400 CE è +10°C

La temperatura minima del calcestruzzo per l'iniezione è +5°C e la massima è +40°C

\* tempo necessario per raggiungere il 25% del carico massimo

### Barre filettate: designazione e materiali

Parte	Designazione	Materiale
Elementi in acciaio fatti di acciaio zincato		
1	Barra filettata	Acciaio, zincato $\geq 5 \mu\text{m}$ secondo EN ISO 4042:1999 classe di resistenza 5.8 o 8.8 secondo EN ISO 898-1: 1999
2	Rondella EN ISO 887:2000, EN ISO 7089:2000, EN ISO 7094:2000	Acciaio, zincato $\geq 5 \mu\text{m}$ secondo EN ISO 4042:1999
3	Dado esagonale EN ISO 4032:2000	Acciaio, zincato $\geq 5 \mu\text{m}$ secondo EN ISO 4042:1999 classe di resistenza 5 o 8 secondo EN ISO 20898-2: 1993
Elementi in acciaio fatti di acciaio inossidabile		
1	Barra filettata	acciaio inossidabile 1.4401, 1.4404 o 1.4571 classe di resistenza 70 o 80 secondo EN ISO 3506:1997
2	Rondella EN ISO 887:2000, EN ISO 7089:2000, EN ISO 7094:2000	
3	Dado esagonale EN ISO 4032:2000	

### Stoccaggio

Conservare il prodotto in un luogo ventilato, al riparo dall'irradiazione solare diretta.

Conservare ad una temperatura compresa tra 5°C e 25°C.

Durata a magazzino: nella confezione originale sigillata, 18 mesi dalla data di produzione.

### Indicazioni sulla sicurezza

Seguire le istruzioni riportate sull'etichetta del prodotto. Per ulteriori informazioni fare riferimento alla scheda di sicurezza conforme alle disposizioni legislative nazionali per la salute e la sicurezza sul lavoro e lo smaltimento dei rifiuti.

## Barre filettate: parametri di installazione e prestazioni nel calcestruzzo

Anco- rag- gio	Installazione					Resistenza caratteristica $N_{RK}$		Resistenza nominale	Carico di tensione massimale Calcestruzzo C20/25	
	Barra	Diametro di perfo- razione $d_0$	Profondità di posa $h_{ef}$	Distanza Standard del bordo $C_{cr}$	Distanza Standard Ancorag- gio $S_{cr}$	Coppia $T_{inst}$	alla trazione kN		alla trazio- ne kN	al taglio kN
	mm	mm	mm	mm	N.m	barra 10.9	barra 8.8	barra 10.9	barra 10.9	barra 10.9
M8	10	80	120	240	10	33,8	29,0	16,1	11,5	13,2
M10	12	90	135	270	20	49,0	45,0	23,3	16,7	20,7
M12	14	110	165	330	40	74,8	65,0	35,6	25,4	29,9
M16	18	125	188	375	80	102,0	102,0	48,6	34,7	55,9
M20	24	170	255	510	120	166,0	166,0	79,0	56,5	85,7

## Armatura: designazione e materiali

Elementi armature in acciaio secondo EN1992-1-1. Estratto da EN 1992-1-1 Allegato C, tabelle C.1 e C.2N

Formato prodotto		Barre e bobine di vergella srotolate	
Classe		B	C
Resistenza allo snervamento caratteristica $f_{yk}$ o $f_{o,2k}$ (N/mm <sup>2</sup> )		da 400 a 600	
Valore minimo di $k = (f_t/f_{yk})_k$		$\geq 1,08$	$\geq 1,15$ $\geq 1,35$
Deformazione caratteristica a rottura $\epsilon_{uk}$ (%)		$\geq 5,0$	$\geq 7,5$
Piegabilità		prova di piegamento e ripiegamento	
Scostamento massimo dalla massa nominale (barra singola) %	Dimensioni barra singola (mm)		
	$\leq 8$ $> 8$		$\pm 6,0$ $\pm 4,5$
Agglomerante: valore minimo della relativa zona di nervatura $f_{R,min}$	Dimensioni nominali barra (mm)		
	da 8 a 12 $> 12$		0,040 0,056

L'altezza della nervatura della barra sarà compresa tra  $0,05 \cdot d \leq h \leq 0,07 \cdot d$ .  
(d: diametro nominale della barra; h: altezza della nervatura della barra).

### Armatura: parametri di installazione

Diametro armatura (mm)		Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 28	Ø 32
HD	Foro di perforazione nominale $d_0$ [mm]	12	14	16	18	20	25	30	35	40
DD										
HD	Lunghezza minima ancoraggio $l_{b,min}$ [mm]	175	215	260	300	345	430	535	600	685
DD										
HD	Lunghezza minima di sovrapposizione, $l_{o,min}$ [mm]	300	300	300	315	360	450	565	630	720
DD										
HD	Profondità massima ancoraggio, $l_{v,max}$ [mm]	700	900	1000	1000	1400	1800	2000	2000	2000
DD										
HD	Rivestimento di cemento minimo, min c [mm]	72	84	96	108	114	138	150	150	150
DD	Rivestimento di cemento minimo, min c [mm]	106	122	138	154	162	194	210	210	210
HD	Diametro spazzola [mm]	14	16	19	20	22	22	32	37	44
DD										

HD Perforazione a martello, DD perforazione con diamante

### Armatura: prestazione nel calcestruzzo

Valori nominali di resistenza limite dell'agglomerante  $f_{bd}$  secondo EN 1992-1-1 per il metodo di perforazione a martello

Armatura $\varnothing d_s$ [mm]	Classe calcestruzzo								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
da Ø 8 a Ø 28	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
Ø 32	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,4	3,7	4,0

Valori nominali di resistenza limite dell'agglomerante  $f_{bd}$  secondo EN 1992-1-1 per il metodo di perforazione con diamante. (sistema di taglio con materiale asciutto e bagnato).

Armatura $\varnothing d_s$ [mm]	Classe calcestruzzo								
	C12/15	C16/20	C20/25	C25/30	C30/37	C35/45	C40/50	C45/55	C50/60
da Ø 8 a Ø 18	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,3
Ø 20	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,7	4,0	4,0
Ø 25	1,6	2,0	2,3	2,7	3,0	3,4	3,4	3,7	4,0
Ø 28	1,6	2,0	2,3	2,7	2,7	3,0	3,0	3,4	3,4
Ø 32	1,6	2,0	2,0	2,3	2,3	2,3	2,7	2,7	2,7

### Valori nominali per posa armatura.

Valori per il calcolo preliminare dell'ancoraggio con RESINFIX EPOXY 400 CE. Esempi di lunghezza di ancoraggio  $l_{bd}$  per l'armatura ( $f_{yk} = 500 \text{ N/mm}^2$ ) sul calcestruzzo C20/25 (secondo i valori  $f_{bd}$ ). Valori per perforazione a martello (HD) come tecnica di perforazione.

Arma- tura $\varnothing$	$a_1 = a_2 = a_3 = a_4 = a_5 = 1,0$			$a_1 = a_3 = a_4 = 1,0 \quad a_2 \text{ o } a_5 = 0,7$		
	Lunghezza ancoraggio $l_{bd}$	Carico di tensione	Volume resina $V^2$	Lunghezza ancoraggio $l_{bd}$	Carico di tensione	Volume resina $V^2$
mm	mm	kN	ml	mm	kN	ml
8	175	10,12	13	175	10,12	13
	225	13,01	17	195	11,27	15
	275	15,90	21	215	12,43	16
	325	18,79	25	235	13,58	18
	378	21,85	29	265	15,30	20
10	215	15,54	19	215	15,54	19
	280	20,23	25	245	17,70	22
	345	24,93	31	275	19,87	25
	410	29,63	37	305	22,04	28
	473	34,15	43	331	23,90	30
12	260	22,54	27	260	22,54	27
	335	29,05	35	290	25,15	31
	410	35,55	43	320	27,75	34
	485	42,05	51	350	30,35	37
	567	49,17	60	397	34,42	42
14	300	30,35	36	300	30,35	36
	390	39,45	47	340	34,39	41
	480	48,56	58	380	38,44	46
	570	57,66	69	420	42,49	51
	662	66,93	80	463	46,85	56
16	345	39,89	47	345	39,89	47
	445	51,45	60	390	45,09	53
	545	63,01	74	435	50,29	59
	645	74,57	88	480	55,49	65
	756	87,42	103	529	61,19	72
20	430	62,14	91	430	62,14	91
	560	80,93	119	490	70,81	104
	690	99,71	146	550	79,48	117
	820	118,50	174	610	88,15	129
	945	136,59	200	662	95,61	140
25	535	96,64	139	535	96,64	139
	695	125,55	180	605	109,29	157
	855	154,45	222	675	121,93	175
	1015	183,35	263	745	134,58	193
	1181	213,42	306	827	149,40	214
28	600	121,39	249	600	121,39	249
	780	157,81	324	680	137,58	283
	960	194,23	399	760	153,76	316
	1140	230,64	474	840	169,95	349
	1323	267,72	550	926	187,40	385
32	685	158,39	372	685	158,39	372
	890	205,79	483	775	179,20	421
	1095	253,19	594	865	200,01	470
	1300	300,59	706	955	220,82	518
	1512	349,67	821	1059	244,77	575

### Valori nominali per posa armatura.

Valori per il calcolo preliminare dell'ancoraggio con RESINFIX EPOXY 400 CE. Esempi di lunghezza di ancoraggio  $l_{bd}$  per l'armatura ( $f_{yk} = 500 \text{ N/mm}^2$ ) sul calcestruzzo C20/25 (secondo i valori  $f_{bd}$ ). Valori per perforazione con diamante (DD) come tecnica di perforazione.

Arma- tura $\varnothing$	$a_1 = a_2 = a_3 = a_4 = a_5 = 1,0$			$a_1 = a_3 = a_4 = 1,0$ $a_2$ o $a_5 = 0,7$		
	Lunghezza ancoraggio $l_{bd}$	Carico di tensione	Volume resina $V^2)$	Lunghezza ancoraggio $l_{bd}$	Carico di tensione	Volume resina $V^2)$
mm	mm	kN	ml	mm	kN	ml
8	175	10,12	13	175	10,12	13
	225	13,01	17	195	11,27	15
	275	15,90	21	215	12,43	16
	325	18,79	25	235	13,58	18
	378	21,85	29	265	15,30	20
10	215	15,54	19	215	15,54	19
	280	20,23	25	245	17,70	22
	345	24,93	31	275	19,87	25
	410	29,63	37	305	22,04	28
	473	34,15	43	331	23,90	30
12	260	22,54	27	260	22,54	27
	335	29,05	35	290	25,15	31
	410	35,55	43	320	27,75	34
	485	42,05	51	350	30,35	37
	567	49,17	60	397	34,42	42
14	300	30,35	36	300	30,35	36
	390	39,45	47	340	34,39	41
	480	48,56	58	380	38,44	46
	570	57,66	69	420	42,49	51
	662	66,93	80	463	46,85	56
16	345	39,89	47	345	39,89	47
	445	51,45	60	390	45,09	53
	545	63,01	74	435	50,29	59
	645	74,57	88	480	55,49	65
	756	87,42	103	529	61,19	72
20	430	62,14	91	430	62,14	91
	560	80,93	119	490	70,81	104
	690	99,71	146	550	79,48	117
	820	118,50	174	610	88,15	129
	945	136,59	200	662	95,61	140
25	535	96,64	139	535	96,64	139
	695	125,55	180	605	109,29	157
	855	154,45	222	675	121,93	175
	1015	183,35	263	745	134,58	193
	1181	213,42	306	827	149,40	214
28	600	121,39	249	600	121,39	249
	780	157,81	324	680	137,58	283
	960	194,23	399	760	153,76	316
	1140	230,64	474	840	169,95	349
	1323	267,72	550	926	187,40	385
32	685	137,73	372	685	137,73	372
	890	178,95	483	775	155,82	421
	1095	220,16	594	865	173,92	470
	1300	261,38	706	955	192,01	518
	1739	349,67	944	1217	244,77	661

### Valori nominali giunto sovrapposto per posa armatura.

Valori per il calcolo preliminare dell'ancoraggio con RESINFIX EPOXY 400 CE. Esempi di lunghezza di ancoraggio  $l_0$  per l'armatura ( $f_{yk} = 500 \text{ N/mm}^2$ ) sul calcestruzzo C20/25 (secondo i valori  $f_{bd}$ ). Valori per perforazione a martello (HD) come tecnica di perforazione.

Arma- tura $\varnothing$	$a_1 = a_2 = a_3 = a_5 = a_6 = 1,0$			$a_1 = a_3 = a_6 = 1,0 \quad a_2 \text{ o } a_5 = 0,7$		
	Lunghezza sovrapposizione $l_0$	Carico di tensione	Volume resina $V^2$	Lunghezza sovrapposizione $l_0$	Carico di tensione	Volume resina $V^2$
mm	mm	kN	ml	mm	kN	ml
8	300	17,34	23	300	17,34	23
	320	18,50	24	--	--	--
	340	19,65	26	--	--	--
	360	20,81	27	--	--	--
	378	21,85	29	265	15,30	20
10	300	21,68	27	300	21,68	27
	340	24,57	31	305	22,04	28
	380	27,46	34	310	22,40	28
	420	30,35	38	315	22,76	29
	473	0,00	43	331	23,90	30
12	300	26,01	32	300	26,01	32
	365	31,65	39	325	28,18	34
	430	37,28	45	350	30,35	37
	495	42,92	52	375	32,52	40
	567	49,17	60	397	34,42	42
14	315	31,87	38	315	31,87	38
	400	40,46	48	350	35,41	42
	485	49,06	59	385	38,95	46
	570	57,66	69	420	42,49	51
	662	66,93	80	463	46,85	56
16	360	41,62	49	360	41,62	49
	460	53,18	62	400	46,24	54
	560	64,74	76	440	50,87	60
	660	76,30	90	480	55,49	65
	756	87,42	103	529	61,19	72
20	450	65,03	95	450	65,03	95
	575	83,10	122	500	72,26	106
	700	101,16	148	550	79,48	117
	825	119,22	175	600	86,71	127
	945	136,59	200	662	95,61	140
25	565	102,06	146	565	102,06	146
	720	130,06	187	630	113,80	163
	875	158,06	227	695	125,55	180
	1030	186,06	267	760	137,29	197
	1181	213,42	306	827	149,40	214
28	630	127,46	262	630	127,46	262
	800	161,85	333	705	142,63	293
	970	196,25	403	780	157,81	324
	1140	230,64	474	855	172,98	355
	1323	267,72	550	926	187,40	385
32	720	166,48	391	720	166,48	391
	920	212,72	499	805	186,13	437
	1120	258,97	608	890	205,79	483
	1320	305,21	717	975	225,44	529
	1512	349,67	821	1059	244,77	575

### Valori nominali giunto sovrapposto per posa armatura.

Valori per il calcolo preliminare dell'ancoraggio con RESINFIX EPOXY 400 CE. Esempi di lunghezza di ancoraggio  $l_0$  per l'armatura ( $f_{yk} = 500 \text{ N/mm}^2$ ) sul calcestruzzo C20/25 (secondo i valori  $f_{bd}$ ). Valori per perforazione a diamante (DD) come tecnica di perforazione.

Arma- tura $\varnothing$	$a_1 = a_2 = a_3 = a_5 = a_6 = 1,0$			$a_1 = a_3 = a_6 = 1,0$ $a_2$ o $a_5 = 0,7$		
	Lunghezza sovrapposizione $l_0$	Carico di tensione	Volume resina $V^2)$	Lunghezza sovrapposizione $l_0$	Carico di tensione	Volume resina $V^2)$
mm	mm	kN	ml	mm	kN	ml
8	300	17,34	23	300	17,34	23
	320	18,50	24	--	--	--
	340	19,65	26	--	--	--
	360	20,81	27	--	--	--
	378	21,85	29	265	15,30	20
10	300	21,68	27	300	21,68	27
	340	24,57	31	305	22,04	28
	380	27,46	34	310	22,40	28
	420	30,35	38	315	22,76	29
	473	0,00	43	331	23,90	30
12	300	26,01	32	300	26,01	32
	365	31,65	39	325	28,18	34
	430	37,28	45	350	30,35	37
	495	42,92	52	375	32,52	40
	567	49,17	60	397	34,42	42
14	315	31,87	38	315	31,87	38
	400	40,46	48	350	35,41	42
	485	49,06	59	385	38,95	46
	570	57,66	69	420	42,49	51
	662	66,93	80	463	46,85	56
16	360	41,62	49	360	41,62	49
	460	53,18	62	400	46,24	54
	560	64,74	76	440	50,87	60
	660	76,30	90	480	55,49	65
	756	87,42	103	529	61,19	72
20	450	65,03	95	450	65,03	95
	575	83,10	122	500	72,26	106
	700	101,16	148	550	79,48	117
	825	119,22	175	600	86,71	127
	945	136,59	200	662	95,61	140
25	565	102,06	146	565	102,06	146
	720	130,06	187	630	113,80	163
	875	158,06	227	695	125,55	180
	1030	186,06	267	760	137,29	197
	1181	213,42	306	827	149,40	214
28	630	127,46	262	630	127,46	262
	800	161,85	333	705	142,63	293
	970	196,25	403	780	157,81	324
	1140	230,64	474	855	172,98	355
	1323	267,72	550	926	187,40	385
32	720	166,48	391	720	166,48	391
	970	224,28	527	845	195,38	459
	1220	282,09	662	970	224,28	527
	1470	339,90	798	1095	253,19	594
	1739	402,12	944	1217	281,49	661



- 1) Lunghezza minima di ancoraggio, vedi tabella III.1. Il valore nominale è valido per condizioni di posa ottimali secondo EN 1992-1-1. per tutte le altre condizioni di posa i valori del carico di tensione devono essere moltiplicati per 0,7.
- 2) Il valore della resina V può essere calcolato mediante l'equazione  $V = 1,2 \cdot l_{bd} \cdot \pi \cdot (d_0^2 - d_s^2) / 4$  con il diametro nominale del foro.

### Carico limite elemento in acciaio dell'armatura

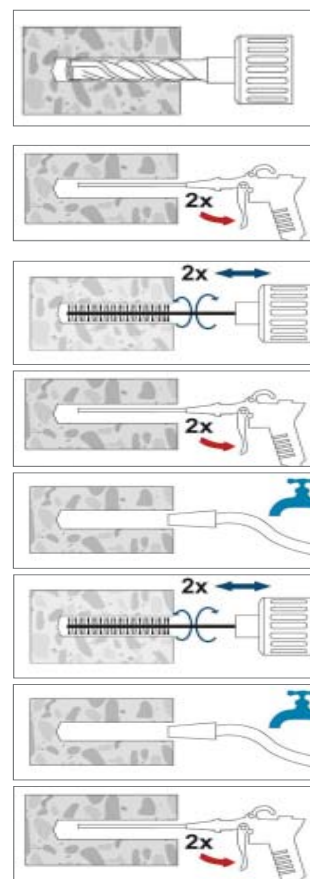
	Diametro barra $d_s$ [mm]	8	10	12	14	16	18	20	25	28	32	36	40
	Diametro foro $d_0$ [mm]	10	12	16	18	20	22	25	32	35	40	45	55
	Area sezione trasversale del rinforzo $A_s$ [mm <sup>2</sup> ]	50,3	78,5	113,1	153,9	201,1	254,5	314,2	490,9	615,8	804,2	1017,9	1256,6
$f_e = 500N/mm^2$	$A_s \times f_e$ [kN]	25,13	39,27	56,55	76,97	100,53	127,23	157,08	245,44	307,88	402,12	508,94	628,32
	Carico limite in base alla resistenza dell'acciaio Z [kN]	21,85	34,15	49,17	66,93	87,42	110,64	136,59	213,42	267,72	349,67	442,55	546,36
$f_e = 550N/mm^2$	$A_s \times f_e$ [kN]	27,65	43,20	62,20	84,67	110,58	139,96	172,79	269,98	338,66	442,34	559,83	691,15
	Carico limite in base alla resistenza dell'acciaio Z [kN]	24,04	37,56	54,09	73,62	96,16	121,70	150,25	234,77	294,49	384,64	486,81	601,00

### Istruzioni per l'installazione

1. Effettuare il foro con diametro e profondità corretta mediante trapano con punta diamantata o con trapano a percussione. Verificare la perpendicolarità del foro durante l'operazione di perforazione.
2. Pulire il foro con (aria compressa e spazzola meccanica) al fine di eliminare completamente tutta la polvere, i residui della perforazione: olio, acqua, grasso e altri contaminanti prima di iniettare la resina.

Il foro dovrà essere pulito effettuando almeno le seguenti operazioni:

1. operazioni di soffiatura, ciascuna della durata di 5 secondi, con aria compressa, partendo dal fondo del foro;
  2. operazioni di spazzolatura; prima della spazzolatura, pulire la spazzola e verificarne il diametro. Partendo dalla sommità del foro spostarsi verso il basso fino a raggiungere il fondo, quindi spostarsi nuovamente verso la sommità del foro.
- 2.a In caso di perforazione con punta diamantata a diamante con un sistema di taglio su materiale bagnato
1. Risciacquare il foro con acqua del rubinetto, partendo dal fondo, finché non fuoriesce acqua pulita.
  2. 2 operazioni di spazzolatura, prima della spazzolatura, pulire la spazzola e verificarne il diametro. Partendo dalla sommità del foro spostarsi verso il basso fino a raggiungere il fondo, quindi spostarsi nuovamente verso la sommità del foro.
  3. Risciacquare nuovamente il foro con acqua del rubinetto, partendo dal fondo, finché non fuoriesce acqua pulita.
  4. Soffiare 2 volte all'interno del foro, partendo dal fondo, con aria compressa priva di olio, finché non fuoriesce più alcuna polvere.



3- Iniezione (preferibilmente con pompa di iniezione pneumatica):

L'armatura deve essere priva di sporco, grasso, olio o altro materiale estraneo.

La lunghezza dell'ancoraggio deve essere segnata sul ferro da inserire. Inserire quindi il ferro nel foro vuoto al fine di verificarne la corretta profondità.

Se è necessario utilizzare una estensione del miscelatore, verificare che la sua lunghezza sia adeguata alla profondità del foro di perforazione.

Se è necessario un perno pistone, verificare che il suo diametro sia uguale a quello del foro di perforazione.

Svitare il tappo anteriore della cartuccia, avvitare sul miscelatore e inserire la cartuccia nella pistola.

Impiegando una cartuccia nuova si consiglia di scartare le prime emissioni di prodotto finché non si ottiene un colore omogeneo.

Riempire il foro uniformemente iniziando dal fondo, evitando che ci resti intrappolata dell'aria, rimuovere il miscelatore lentamente, poco a poco, durante la fuoriuscita del prodotto.

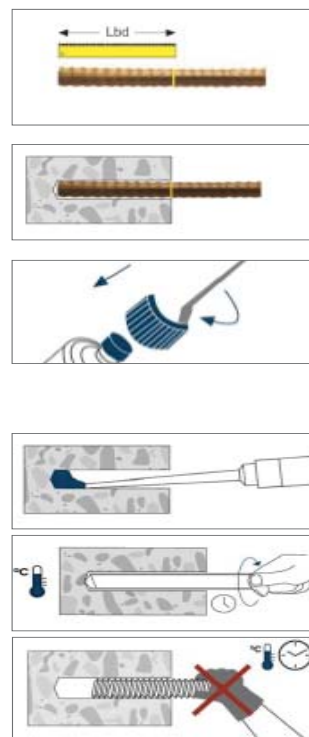
Riempire il foro con una quantità di resina da iniezione pari a 2/3 della profondità del foro.

Inserire immediatamente l'armatura, marcata in base alla adeguata profondità di ancoraggio, lentamente e con una leggera torsione.

La resina in eccesso dovrà fuoriuscire dal foro, diversamente estrarre l'armatura.

Rimuovere la resina in eccesso dall'armatura, se necessario, fissare l'armatura con un supporto e assicurarsi che non cada finché la resina non avrà iniziato ad indurirsi.

Attendere per tutto il tempo di essiccazione (secondo le indicazioni riportate in tabella). Non spostare o caricare l'ancoraggio finché non si è completamente indurito.



### Note

Prima di effettuare l'iniezione, verificare la data di scadenza del prodotto, la resistenza del supporto e la temperatura ambiente. Aggiustaggi e modifiche successive sono possibili solamente durante il tempo di lavorabilità della resina.

## SCHEDA CATALOGO

#### Specifiche chimico/fisiche:

Densità (g/cc): 1,60 - 1,80

#### Composizione di massima:

Resina epossidica e catalizzatore

#### Confezione

12 cartucce da 400 ml

#### Codice

0108002020

#### Definizione prestazionale:

Pasta chimica per il fissaggio

#### Resa:

In funzione del foro



La nostra Società è certificata secondo UNI EN ISO 9001:2008 da ICMQ e Certiquality per la: "Progettazione, produzione e commercio di prodotti chimici e speciali per edilizia". Il nostro sistema qualità si basa sulla vendita a catalogo, strumento contrattuale tra la nostra società e il cliente. Ruredil, con questo strumento, garantisce al suo cliente che il prodotto, oggetto di fornitura, è conforme alle specifiche chimico-fisiche della presente scheda catalogo. Questo tipo di vendita ci esonera dall'emissione del certificato di analisi che, per sua natura, garantisce solamente le prestazioni della specifica fornitura.

Aggiornamento 05.2015

Prima edizione 05.2015. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente. La scheda di sicurezza e la voce di capitolo sono scaricabili dal sito [www.ruredil.it](http://www.ruredil.it).