



FONDO SL GEL

Gel epossidico bi-componente in cartuccia per la riparazione veloce delle crepe stabilizzate



Marcatura CE:

- EN 13813 - Designazione: SR-B2,0

CARATTERISTICHE TECNICHE



CAMPO D'IMPIEGO



APPLICAZIONI



Descrizione

FONDO SL GEL è un prodotto epossidico bi-componente, in forma di gel, composto da:

- Componente A: miscela di prepolimeri epossidici in gel.
- Componente B: ammina di copolimerizzazione in gel.

FONDO SL GEL è confezionato in pratiche cartucce bi-componenti con serbatoi coassiali da estrarre con una normale pistola da silicone attraverso l'apposito beccuccio miscelatore direttamente nella fessura da sigillare.

FONDO SL GEL è progettato per indurire ed essere calpestabile in 30 minuti a +22°C.

Marcatura CE

- ▶ EN 13813

[xxxx] risponde ai principi definiti da EN 13813 ("Massetti e materiali per massetti - Materiali per massetti: Proprietà e requisiti") con designazione:

→ SR – B2,0

- Massetto a base di resina sintetica (SR)
- Forza di aderenza: 3 MPa (B2,0)

Campo d'impiego

FONDO SL GEL trova impiego come:

- Sigillante monolitico di crepe stabilizzate (cioè di lesioni che non necessitano di barre di rinforzo per la loro eliminazione dal supporto) nei massetti in sabbia e cemento, nei calcestruzzi, nei manufatti in pietra naturale e terracotta.
- Sigillante a saturazione di cavità e imperfezioni nelle superfici delle pietre naturali quando un eventuale leggero ingiallimento della sigillatura non costituisce un problema.
- Collante multifunzionale per l'accoppiamento non strutturale, rigido e rapido di materiali in cemento, metallo, plastica (esclusi PTFE e poliolefine) e legno.

Vantaggi

- Grande facilità di utilizzo senza dover pesare i due composti di cui è formato il prodotto.
- Adatto specialmente per piccoli usi senza spreco
- Ideale per sigillature ad alte prestazioni senza utilizzo di attrezzature speciali.
- Velocissima maturazione e messa in esercizio della parte trattata.

Preparazione generale del supporto di posa

La superficie da trattare deve essere perfettamente pulita e solida: eliminare parti friabili o in fase di distacco, polvere, sporco, grasso, tracce di olio disarmante, pitture o vernici precedentemente applicate.

Preparazione specifica del supporto di posa

FONDO SL GEL

Per applicazioni su metallo provvedere a togliere eventuali residui di ruggine, strati di ossidazione e tracce di grassi e oli mediante carteggiare fino al metallo bianco.

Preparazione del prodotto

- Svitare il tappo rosso della cartuccia e avvitare la ghiera equipaggiata con il beccuccio miscelatore.
- Inserire la cartuccia in una normale pistola da silicone e premere lo stantuffo fino a provocare l'innesco della cartuccia (inizio del flusso di materiale attraverso il beccuccio).
- La resina (di colore bianco) e l'indurente (di colore nero) si miscelano solo durante l'estrusione mediante il passaggio del prodotto nell'apposito miscelatore. Non è necessaria alcuna premiscelazione.

Applicazione del prodotto

→ Erogare su una superficie a perdere una quantità di resina A+B sufficiente (15-20 cm di cordolo) al raggiungimento dell'uniformità del colore, segnale visivo del raggiungimento della corretta miscelazione dei componenti.

Dosare la resina direttamente sul punto da trattare (crepa da sigillare, cavità da riempire o superficie da incollare) distendendola e forzandola subito nella fessura con una spatolina da stucco.

→ Se prevista una successiva operazione di rivestimento della parte, effettuare entro 1-2 minuti uno spolvero rado con sabbia di QUARZO NATURALE 0,1-0,6 al fine di migliorare l'adesione dei successivi rivestimenti.

→ Una volta interrotta l'erogazione del prodotto, il beccuccio miscelatore diviene inutilizzabile dopo circa 6 min (a +22°C) oltre i quali dovrà essere sostituito.

► Maturazione del prodotto

FONDO SL GEL diviene pedonabile dopo circa 30 min a +22°C.

In caso di incollaggio attendere 24 ore per la completa reticolazione del prodotto.

Consumi

tipologia di applicazione	consumo minimo	consumo massimo	u.m.	diluizione
Per realizzare un cordolo Ø 4 mm circa	0,06	0,07	cartucce / m di cordolo	-

Esempio: 1 cartuccia è sufficiente per realizzare un cordolo di diametro 4 mm lungo 15 m circa.

Pulizia degli attrezzi

- Prodotto fresco: pulizia con ACETONE, SOLVENTE PER NORPHEN, diluente poliuretano o diluente nitro.
- Prodotto indurito: asportazione meccanica, sverniciatori specifici (GEL STRIPPER o FLUID STRIPPER) o pistola termica.

Consigli utili per la posa

- Una volta interrotta l'erogazione il beccuccio miscelatore diventa inutilizzabile dopo circa 6 minuti (a +22°C) oltre i quali dovrà essere rimpiazzato.
- La cartuccia, parzialmente utilizzata e richiusa con il tappo rosso (dopo aver pulito con un pezzo di carta assorbente i canali di efflusso dei due componenti in modo non si verifichino ostruzioni per indurimento del prodotto), può essere riutilizzata in tempi successivi sostituendo il beccuccio miscelatore al momento del riutilizzo.
- La quantità di resina da scartare all'inizio dell'erogazione è di norma 20 g, quantità di cui si tiene conto nella determinazione del contenuto utile.
- Leggere la Scheda di Sicurezza prima dell'utilizzo.

Dati tecnici

► DATI IDENTIFICATIVI DEL PRODOTTO	u.m.	valore
Colore (Componente A)	-	Bianco
Colore (Componente B)	-	Nero
Colore del prodotto applicato	-	Grigio pietra
Consistenza	-	Gel

FONDO SL GEL

► DATI APPLICATIVI E PRESTAZIONI FINALI	u.m.	Valore
Rapporto di miscelazione in peso (A:B)	-	1,05 : 1,00
Rapporto di miscelazione in volume (A:B)	-	1 : 1
Tempo di pedonabilità (a +22°C)	min	30
Tempo di maturazione completa (a +23°C, 50% UR)	ore	24
Pot-life (termometrico), da +23°C a +40°C, EN ISO 9514	min	3
Temperatura di applicazione	°C	Da +5 a +30
Durezza Shore D (A+B, maturazione 7 giorni a +23 °C, 50 %UR), EN ISO 868	° Shore	75 ± 2
Resistenza dell'incollaggio per trazione (pull-off test) di alluminio su alluminio, a 7 giorni +23°C/50%UR, ASTM D4541	MPa	> 8
Resistenza dell'incollaggio per trazione (pull-off test) di alluminio su acciaio, a 7 giorni +23°C/50%UR, ASTM D4541	MPa	> 8
Resistenza dell'incollaggio per trazione (pull-off test) di alluminio su acciaio inox, a 7 giorni +23°C/50%UR, ASTM D4541	MPa	> 8
► DATI TECNICI IN CONFORMITÀ A EN 13813	u.m.	Valore
Forza di aderenza, EN 13892-8	MPa	> 3,0

Conservazione del prodotto

- 24 mesi nell'imballo originale chiuso, in ambiente asciutto, coperto, al riparo dai raggi solari e ad una temperatura compresa tra +5°C e +35°C.
- Il prodotto teme il gelo.

Confezioni

VARIANTE	CONFEZIONE	ADR	CONFEZIONI PER PALLET	COMPONENTI
-	scatola 6 pz.	P*	-	

Legenda ADR:

P* = merce PERICOLOSA imballata in quantità limitata (confezionata come da Cap. 3.4 ADR)

NOTE LEGALI

I consigli circa le modalità d'uso dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze e non comportano l'assunzione di alcuna garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Non dispensano quindi il cliente dalla responsabilità di verificare l'idoneità dei prodotti per l'uso e gli scopi prefissi attraverso delle prove preventive. Il sito internet all'indirizzo www.nordresine.com contiene l'ultima revisione della presente scheda tecnica: in caso di dubbio, verificarne la data di revisione (se non presente vale la data di emissione) visualizzandola dalla sezione "PRODOTTI".

EDIZIONE

Emissione: 10.05.2017

Revisione: 18.10.2022