S&P Resin 220 HP

Adhesivo Epoxi

A Simpson Strong-Tie® Company

DESCRIPCIÓN

El producto S&P Resin 220 HP es un adhesivo de resina epoxi de dos componentes, gris, exento de disolventes y tixotrópico, que ha sido desarrollado específicamente para la adhesión de los laminados de fibra de carbono (S&P C-Laminate). Las características materiales del adhesivo fresco y endurecido han sido diseñadas específicamente para satisfacer los requisitos especiales del sistema de refuerzo estructural S&P. El adhesivo ha sido sistemáticamente testado como un compuesto del software de cálculo FRP Lamella.

CARACTERÍSTICAS GENERALES

CAMPOS DE APLICACIÓN

- Pegado por presión de:
  - Láminas y chapas de acero en el hormigón
  - Chapas de acero
  - Pegados diversos en hormigón

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Listo para su uso (no requiere adicción de filler)
- Tiempo de vida de la mezcla conveniente
- Elevadas resistencias y adherencias
- Se mantiene firme en superficies horizontales y verticales, como techos
- Alta resistencia mecánica
- Endurecimiento sin retracción
- Exento de solventes
- Impermeable al agua y vapor de agua

DATOS DEL PRODUCTO

Descripción genérica

S&P Resin 220 HP

Apariencia

Comp. A – Solución de resina epoxi gris claro
Comp. B – Endurecedor negro de resina epoxi

Tamaño

Unidades de 5 kg y 15 kg
42 x 5 kg por palet y 28 x 15 kg por palet

Almacenamiento

24 meses en su envase original entre +10 °C a +25 °C, homogeneizar antes de su uso; calentar lentamente y homogeneizar el material congelado o super-enfriado

MARCADO CE

CE

S&P Resin 220 HP es un producto conforme a la EN 1504-4: 2005

S&P Resin 220 HP

Adhesivo epoxi

A Simpson Strong-Tie® Company

PREPARACIÓN

Preparación del soporte

El refuerzo, con laminados de carbono, sólo es efectivo cuando el soporte tiene una capacidad resistente mínima de 1,5 N/mm2.

El soporte debe estar exento de sustancias que puedan perjudicar la adherencia (aceites, ceras, grasas, etc) y exento de polvo. La superficie debe estar limpia, cohesiva y seca.

Humedad máxima del soporte: 4%

Mezcla

Remueva los componentes individuales por separado y luego añada el componente B al componente A y mezcle totalmente hasta que el color sea uniformemente gris y quede libre de cualquier grumo.

Coloque el material mezclado en un recipiente diferente con el fin de revelar cualquier deficiencia en la mezcla.

Mezcle lentamente (< 400 rev/min.) para evitar las inclusiones de aire en la mezcla.

APLICACIÓN

Antes de que el adhesivo sea aplicado, la superficie del laminado debe ser limpiada con un paño mojado en S&P Cleaner.

Cuando proceda, aplicar primero una capa de adhesivo sobre el soporte con una espátula de un espesor de aproximadamente 1 mm. Aplicar una capa de adhesivo con un espesor de 2-3 mm uniformemente sobre el laminado.

Dentro del periodo de tiempo abierto del adhesivo, presionar el laminado en la capa de adhesivo previamente aplicada con un rodillo de presión hasta que el adhesivo sea extendido afuera de los bordes laterales del laminado. Espesor adhesivo mínimo residual: espesor de 1 mm y máximo de 4 mm.

El adhesivo es mejor aplicarlo sobre el laminado usando un dosificador de resinas (adhesiveforming unit).

Una vez que el adhesivo ha endurecido, verificar la adherencia sobre el área entera dando pequeños golpes de percusión.

Los requisitos de protección de fuego deben ser obedecidos siempre que sea necesario, ya que los adhesivos tienen una resistencia a temperatura limitada, en general.

La superficie del laminado puede ser pintada para asegurar una uniformidad visual.

Temperatura de aplicación

- Trabajable desde +8 °C a +30 °C. La temperatura del soporte debe estar al menos 3 °C sobre el punto de rocío.

Consumo

- Aprox. 1.6 kg/m²/mm

DATOS TÉCNICOS

S&P RESIN 220 HP Adhesivo epoxi	**Método de ensayo**	**Unidades**	**Valores**		
Módulo elástico	EN 13412:2008	N/mm²	≥7100		
Tiempo de trabajabilidad (21°C)	Inhouse-Test	Minutos	90		
Resistencia a compresión	SN EN 196-1	N/mm²	≥83		
Coeficiente de expansión térmica	EN 1770:1999	µm/m °C	≥ 40		
Temperatura de transición vítrea (Tg)	EN 12614:2006	°C	58,2		
Retracción linear	EN 12617-1:2004	%	0,01		
"Adherencia al acero (Resistencia al corte)"	EN 12188:2000	N/mm²	"50° ≥70"	"60° ≥80"	"70° ≥90"
"Adherencia al acero (Resistencia a tracción)"	EN 12188:2000	N/mm²	≥15		
Ratio de mezcla		En peso	2:1 (A:B)		
Temperatura de aplicación		°C	+8 °C hasta +30 °C		
Seco al tacto		Horas	4		
Endurecimiento final			7		

Los resultados de ensayo mostrados anteriormente se llevan a cabo en condiciones de laboratorio de acuerdo con el método de ensayo pertinente indicado"

LIMPIEZA

Herramientas de limpieza

Los equipos deben limpiarse inmediatamente después de su uso con el limpiador S&P Cleaner. El material que se ha endurecido solo puede ser eliminado por medios mecánicos.

ENSAYOS

Todos los datos técnicos indicados en esta hoja de datos se basan en pruebas de laboratorio. Circunstancias fuera de nuestro control pueden conducir a desviaciones de los valores reales.
Por favor, póngase en contacto con nosotros si necesita cualquier información con respecto a las pruebas que se han realizado.

Los informes de ensayo pueden estar disponibles.

HIGIENE Y SEGURIDAD

Precauciones especiales

Las fichas de seguridad se pueden obtener a través de nuestro servicio de atención al cliente en el nº de teléfono +34 91 802 31 14 /16 /18 o por correo electrónico o en el correo info@sp-reinforcement.es.

La gama de productos de S&P son para uso industrial. Deben ser aplicados por personal especializado y profesionales competentes con formación adecuada. Las instrucciones de aplicación se deben seguir y se pueden encontrar en los manuales de aplicación de S&P y en varios documentos "Guía" / notas técnicas existentes.

Es de responsabilidad del promotor, su representante o contratista, determinar la adecuación y uso de los productos S&P.
Antes de utilizar cualquier producto S&P, debe consultar a un profesional cualificado para obtener asesoramiento técnico sobre nuestros productos, de modo que la información facilitada se base en nuestros mejores conocimientos científicos y prácticos.

Están reservados los derechos de modificar el producto.
Están sujetos a las condiciones generales de venta y transporte.
Se considera válida la versión más reciente de la Hoja de datos técnicos proporcionada por nuestros servicios técnicos.

S&P Reinforcement Spain S.L.
C/ Carlos Jiménez Díaz, 17
Pol. Ind. La Garena
ES-28806 Alcalá de Henares (Madrid)
Telephone: +34 91 802 31 14 /16 /18
E-Mail : info@sp-reinforcement.es