



Sistemi organici

Elan-tech MC256/W256

Elan-tech MC256/W256 è il sistema epossidico, bicomponente, tissotropico a media viscosità, ideale per l'incollaggio strutturale e per l'impregnazione dei tessuti della Linea Consolidamento TCS. **Elan-tech MC256/W256** è il sistema epossidico impiegato nel sistema di consolidamento **CARBO-STRUCTURA** in composito FRP classe **210C** avente CIT n. 492/2017. Il sistema soddisfa i requisiti prestazionali della normativa EN1504-4.



RESTAURO



RESISTENTE



VERSATILE



ELEVATA
ADESIONE



VELOCE



LEGGERO



FACILE



RESISTENTE
ALL'INQUINAMEN
TO



CONSOLIDANTE

CARATTERISTICHE

L'adesivo strutturale **Elan-tech MC256/W256** ad elevata bagnabilità è ideale per l'incollaggio strutturale e l'impregnazione di tessuti in fibra di carbonio, vetro, arammide, acciaio, basalto e lamine pultruse. Particolarmente indicato per applicazioni su pareti verticali o sopra testa. Sviluppato per la massima efficienza in cantiere, non richiede l'utilizzo di primer ed è facile da miscelare. Il rapporto resina indurente è costante 2:1 sia in peso che in volume.

Versatile: possibilità di svariati impieghi e risoluzioni di problematiche strutturali.

Veloce: tempistiche di posa drasticamente ridotte rispetto all'impiego di tecnologie tradizionali.

Reversibilità: sistemi di facile rimozione e quindi ripristino delle condizioni pre consolidamento delle strutture esistenti.

Resistente: elevate performance tecniche di resistenza e contenimento dei carichi.

Facile: installazione semplice rispettando pochi semplici passaggi.

CAMPI D'IMPIEGO

L'adesivo impregnante **Elan-tech MC256/W256** è impiegabile per strutture verticali, orizzontali, oblique, voltate, composte da laterizio, laterizio misto a strutture in c.a., pietrame misto a laterizio, mattoni pieni, pietrame, tufo, c.a., c.a.p., acciaio e legno.

APPLICAZIONE

Miscelazione meccanica a basso numero di giri o manuale fino a completa omogeneizzazione dei due componenti. Applicazione a rullo, spatola o pennello. Il trattamento con primer non è necessario. Le superfici devono essere adeguatamente preparate asportando le parti incoerenti e opportunamente ripristinate e regolarizzate. Non applicare su superfici bagnate.

La miscelazione può essere effettuata meccanicamente con frustino vorticale o manualmente, fino a completa omogeneizzazione del componente A e B. L'applicazione può essere effettuata con rullo, pennello o spatola metallica e non necessita di trattamento preventivo del supporto con primer. Le superfici devono essere asciutte e opportunamente preparate con l'asportazione di tutte le parti incoerenti o in fase di distacco e ripristinate con **B-STRUCTURA** o **TC RIPRISTINO**.

VOCI DI CAPITOLATO

CARBO-STRUCTURA, sistema di consolidamento FRP

Esecuzione di rinforzo strutturale mediante sistema di rinforzo composito FRP denominato **CARBO-STRUCTURA**. Il sistema prevede l'impiego di un tessuto unidirezionale in fibra di carbonio ad alta resistenza **TCS CARBON U300** applicato mediante matrice organica epossidica tissotropica bicomponente **Elan-tech MC256/W256**. Si procederà per fasi: (1) eventuale bonifica e ripristino del supporto soggetto a rinforzo e/o consolidamento; (2) applicazione del primo strato di matrice organica **Elan-tech MC256/W256**; (3) applicazione del tessuto di rinforzo **TCS CARBON U300**; (4) rullatura del tessuto per farlo aderire perfettamente al supporto ed eliminare eventuali bolle d'aria contenute nella matrice; (5) stesura del secondo strato di matrice organica **Elan-tech MC256/W256** a completamento; (6) per strati superiori al primo ripetere le fasi (3), (4) e (5); (7) eventuale spolvero di sabbia al quarzo per l'aggrappo del successivo intonaco.

DATI TECNICI

TIPO DI PRODOTTO:	Resina Epossidica Bicomponente per Sistema EPOSTRUTTURA
RESINA (A):	
VISCOSITÀ:	65000-110000 mPa
DENSITÀ (25 °C):	1.27 / 1.31 g/ml
COLORI:	Bianco
INDURENTE (B):	
VISCOSITÀ:	45000-85000 mPa
DENSITÀ (25 °C):	1.25 / 1.29 g/ml
COLORI:	Grigio scuro
SISTEMA A+B:	
VISCOSITÀ:	Tissotropico
DENSITÀ (25 °C):	1.28 / 1.35 g/ml
COLORI:	Grigio chiaro
LAVORAZIONE:	
RAPPORTO IN PESO:	per 100 g di resina / 50 g di indurente
RAPPORTO IN VOLUME:	per 100 ml di resina / 50 ml di indurente
TEMPO DI PRESA:	
LAVORABILITÀ A 10°C:	85-95 min
LAVORABILITÀ A 20°C:	35-40 min
LAVORABILITÀ A 30°C:	15 min
INDURIMENTO A 10°C:	15 gg
INDURIMENTO A 20°C:	5 gg
INDURIMENTO A 30°C:	3 gg
PROPRIETÀ MECCANICHE:	
RESISTENZA A TRAZIONE:	30,82 MPa
ALLUNGAMENTO A ROTTURA:	1.72%
MODULO A TRAZIONE:	2890 Mpa
ADESIONE EN 1015-12:	14 MPa
TRANSIZIONE VETROSA:	57.12 - 62.28 °C (Valore medio calcolato su tre campioni)
CONFEZIONI:	Sistema 4+2: 4 kg componente A, 2 kg componente B
CONSERVAZIONE:	8 mesi nella confezione originale in luogo asciutto
TEMPERATURA DI APPLICAZIONE:	da +10°C a +30°C
CLASSIFICAZIONE REACH:	Vedere SDS

AVVERTENZE

- Prodotto per uso professionale.
- Non modificare il prodotto.
- Conservare il prodotto in luogo asciutto, nelle confezioni originali chiuse.
- Prima dell'utilizzo del prodotto consultare la scheda di sicurezza.
- I dati riportati corrispondono alle conoscenze tecniche ed applicative in nostro possesso per un uso appropriato del prodotto, pertanto si consiglia l'esecuzione di una prova pratica preventiva al fine di verificare l'idoneità del prodotto relativamente all'impiego previsto ed al suo consumo.
- Proteggere le superfici da fenomeni atmosferici, sole, vento, pioggia e gelo.
- Le indicazioni riportate, non essendo la nostra società l'esecutrice dei lavori e non potendo intervenire direttamente sulle condizioni dei cantieri e sulle modalità di esecuzione delle opere, sono da ritenersi di carattere indicativo e generale, pertanto non vincolante per la medesima.
- La società si riserva di apportare in qualsiasi momento e senza preavviso le modifiche che riterrà necessarie.
- Per ulteriori informazioni e dimostrazioni pratiche relative ai prodotti consultare il ns. servizio tecnico.
- Fare sempre riferimento alle versioni aggiornate delle schede tecniche disponibili sul sito www.tcs-srl.it.