



SCHEMA TECNICA

OLY RESIN 10 HTG

Stucco epossidico e adesivo strutturale

OLY RESIN 10 HTG

Stucco epossidico e adesivo strutturale



Il sistema epossidico bicomponente **OLY RESIN 10 HTG** è uno stucco epossidico tixotropizzato e caricato, esente da solventi, appositamente studiato per l'incollaggio di lamine in FRP, l'impregnazione di tessuti in acciaio per sistemi SRP, l'incollaggio di piastre metalliche e la regolarizzazione dei supporti. La parte resina è di colore bianco mentre la parte indurente è di colore nero. Può essere applicato a spatola sulle superfici in precedenza preparate e ove previsto opportunamente trattate con **OLY RESIN BASE DB**.

Caratteristiche	Valore tipico
Numero di componenti	2, A (resina) e B (indurente)
Rapporto di catalisi in peso	A:B=4:1
Tempo di indurimento a 20°C	24 ore
Tempo di indurimento totale a 20°C	7 giorni
Pot life	10°C – 120-150 minuti 20°C – 70-80 minuti 25°C – 50-70 minuti 40°C – 30-40 minuti
Temperatura di applicazione	+ 5 °C / +40°C
Temperatura di transizione vetrosa T _g EN 12614	+64°C
Densità (A+B) UNI EN 2811-1	1,55 – 1,75 g/cm ³
Resistenza a compressione	> 70 MPa
Adesione al calcestruzzo	> 3 MPa (rottura del calcestruzzo)

Prestazioni secondo la UNI EN 1504-4 – Prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture in calcestruzzo. Incollaggio strutturale

Caratteristiche	Valore tipico	Norma di riferimento
Forza di legame/aderenza	Resistenza a trazione > 14 MPa	UNI-EN 12188
	Resistenza al taglio in compressione a 50°C > 60 MPa a 60°C > 70 MPa a 70 °C > 80 MPa	UNI-EN 12188
Resistenza a taglio	> 12 MPa	UNI-EN 12188
Ritiro lineare	a 30°C ≤ 0,1%	UNI-EN 12617
Resistenza alla compressione	> 70 MPa	UNI-EN 12190
Durabilità	Specificata superata	UNI-EN 13733
Modulo elastico a compressione	> 2.000 MPa	UNI-EN 13412
Coefficiente di espansione termica	≤ 100x10 ⁻⁶ °C	UNI-EN 1770
Durabilità	Specificata superata	UNI-EN 13733
Temperatura di transizione vetrosa	> 40°C	UNI-EN 11357-2-2013
Reazione al fuoco	D s1, d0	UNI-EN 13501-1
Sostanze pericolose		Vedi SDS

Indicazioni di posa

Aggiungere il componente B (indurente) al componente A (resina) e miscelare a bassa velocità con un agitatore elettrico per ca. 3 minuti. (sino ad ottenere un prodotto uniforme) Si raccomanda di non far assorbire alla miscela catalizzata troppa aria durante la fase di miscelazione. Applicare con spatola metallica il sistema **OLY RESIN 10 HTG** sul substrato già trattato con **OLY RESIN BASE DB** ove previsto. Dopo la preparazione il prodotto deve essere applicato entro i tempi di vita utile della lavorabilità del sistema. Nella stagione calda si raccomanda di non esporre il materiale ai raggi solari. Nei periodi invernali, nel caso si debbano eseguire interventi esterni, con temperature inferiori a 5 °C, si raccomanda di riscaldare il sottofondo e di proteggerlo contro il gelo. La resina va immagazzinata in ambiente a temperatura controllata.

Consumo

Incollaggio lamine da 3 a 6 kg/mq.

Confezioni

Confezione bicomponente in secchi predosati da 5 kg (Resina: 4 Kg – Indurente: 1 Kg)

Condizioni di stoccaggio

Il prodotto teme l'umidità, conservare in contenitori ermeticamente chiusi, in luogo riparato ed asciutto, con temperatura compresa tra +15°C e +20°C. In queste condizioni la sua stabilità è di 12 mesi.

Avvertenze

Non applicare il prodotto con imminente previsione di pioggia, in presenza di nebbia e rugiada o con temperature inferiori a + 5°C. Le attrezzature impiegate per la preparazione e la posa in opera del prodotto devono essere pulite con solvente (tipo acetone) prima dell'indurimento. **OLY RESIN 10 HTG** deve essere maneggiato con cautela: utilizzare guanti, creme di protezione ed occhiali per evitare il contatto con la pelle e gli occhi. In caso di contatto con gli occhi lavare abbondantemente con acqua calda e consultare un medico. Per applicazioni in ambienti caldi o freddi si consiglia di mantenere il prodotto per almeno 12 ore in una stanza climatizzata (20°C) così da facilitare le operazioni di miscelazione e non influenzare eccessivamente la vita di lavorabilità del sistema. Questo prodotto deve essere manipolato ed usato da operatori esperti. I resti di lavorazione devono essere induriti e smaltiti come rifiuto speciale.

Le caratteristiche tecniche e meccaniche e le modalità di posa in opera indicate nella presente scheda sono basate su un'ampia analisi dello stato dell'arte della ricerca e delle applicazioni in oggetto, ma non possono comportare nessuna garanzia da parte nostra sul risultato finale del prodotto applicato in particolar modo in merito alla posa in opera dei sistemi che devono essere realizzati da personale specializzato.

L'acquirente è responsabile della verifica d'idoneità dei prodotti descritti nel presente documento per l'uso e gli scopi che si prefigge. Olympus srl non si assume alcuna responsabilità per l'utilizzo improprio del materiale. Il cliente è tenuto a verificare che la presente scheda e i dati ivi riportati siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati in quanto sostituiti da edizioni successive e/o nuove formulazioni di prodotto o certificazioni. Si invita il cliente a contattare preventivamente il nostro Ufficio Tecnico per ulteriori chiarimenti. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.

Per verificare l'ultima versione della presente scheda tecnica, informazioni, assistenza tecnica e ulteriori sistemi per il rinforzo strutturale, contattare l'ufficio tecnico di Olympus:

email: ufficiotecnico@olympus-italia.com – tel: 800.910272 – web: www.olympus-italia.com