

MasterFlow 150

Adesivo epossidico fluido, non a solvente, bicomponente, per incollaggi, riprese di getto ed ancoraggi.

DEFINIZIONE DEL MATERIALE

MasterFlow 150 è un adesivo epossidico bicomponente fluido, leggermente tixotropico, non a solvente, che garantisce elevata resistenza meccanica e chimica ed ottima adesione ai più diversi materiali da costruzione.



PRINCIPALI CAMPI DI APPLICAZIONE

MasterFlow 150 è stato progettato per eseguire mediante colaggio:

- l'ancoraggio di barre di armatura, tirafondi, connettori e profilati metallici in elementi in calcestruzzo, muratura, pietra naturale e legno;
- l'incollaggio tra i più utilizzati materiali da costruzione quali calcestruzzo, acciaio, laterizi, pietre naturali e legno;
- riprese di getto tra calcestruzzo fresco ed indurito.

CARATTERISTICHE

MasterFlow 150 risponde ai limiti di accettazione indicati nella UNI EN1504.

CE 1305	
BASF Construction Chemicals España, S.L. Carretera del Mig, 219 08907 L'Hospitalet de Llobregat (Barcelona) 13 0099/CPD/B15/0045	
UNI EN 1504 - 6 Malta epossidica fluida per ancoraggi.	
Resistenza allo spostamento per allungamento sotto carico di 75 KN	≤ 0,6 mm
Contenuto di cloruri	≤ 0,05 %
Temperatura di transizione vetrosa	≥ 45° C
Allungamento graduale sotto carico costante di 50 KN nel corso di 3 mesi	≤ 0,6 mm
Reazione al fuoco	Classe F
Sostanze pericolose	Secondo 5.4

Le caratteristiche peculiari di MasterFlow 150 sono:

- eccellente adesione: tale requisito, grazie alla specifica formulazione del prodotto non a solvente, consente di ottenere la monoliticità con il supporto anche nel caso di fori umidi o nel caso di riprese di getto;
- elevate prestazioni meccaniche sia a compressione che a trazione;
- dielettricità: (c.a 10^{12} Ωm) proprietà indispensabile per l'isolamento da correnti vaganti o dalle dispersioni;
- resistenza ai più comuni acidi, alcali, solventi ed idrocarburi;
- impermeabilità: il materiale è idoneo anche per il contatto permanente con l'acqua.

MasterFlow 150

Adesivo epossidico fluido, non a solvente, bicomponente, per incollaggi, riprese di getto ed ancoraggi.

PRESTAZIONI

Le prestazioni sotto riportate sono ottenute a T=20°C; Ur > 90%

Descrizione	Prestazione
Caratteristiche di adesione a 7 gg: - resina-calcestruzzo (tipo C 0,40), UNI EN 1542 (trazione diretta)	> 3,5 MPa
- calcestruzzo-resina-calcestruzzo, UNI EN 12615 (taglio);	> 10 MPa
- resina-acciaio, ASTM D4541 (trazione diretta)	> 10 MPa
- calcestruzzo-resina-acciaio, UNI EN 12615 (taglio)	> 20 MPa
- acciaio-resina-acciaio, UNI EN 12615 (taglio)	> 30 MPa
Caratteristiche a compressione, ASTM D695	
- Resistenza	
8 ore	> 15 MPa
24 ore	> 40 MPa
7 gg	> 70 MPa
- Modulo elastico a 7 gg	8.000 MPa
Caratteristiche a trazione diretta a 7 gg, ASTM D638:	
- Resistenza	> 15 MPa
- Modulo elastico	8.000 MPa
Resistenza a trazione per flessione, ASTM D790	
- 8 ore	> 10 MPa
- 24 ore	> 25 MPa
- 7 gg	> 40 MPa
Coefficiente di dilatazione termica lineare a 7 gg, ASTM D696	$2,93 \cdot 10^{-5} \text{ } ^\circ\text{C}^{-1}$
Temperatura di deflessione termica, ASTM D648	57°C

CONSUMO E CONFEZIONE

- Riprese di getto ed incollaggi: 0,9 + 1,1 kg/litro in funzione della scabrezza del supporto.
- Inghisaggi: 1,4 kg/litro di vuoto da riempire.

Confezione da 5 kg composta da:

- comp. A: secchio da 4,68 kg,
- comp. B: secchio da 0,32 kg.

(Il consumo è indicativo e dipende dalla finitura del supporto.)

SCHEDA APPLICATIVA

STOCCAGGIO

Conservare il prodotto in luogo coperto, fresco ed asciutto (10÷30 °C) lontano dal contatto diretto con il sole, fuoco o fiamme libere. Qualora la temperatura scendesse al di sotto dei 10°C la resina potrebbe presentare un aumento della viscosità e la formazione di grumi. In questi casi prima di utilizzarla, scaldare le confezioni immergendo (a confezione chiusa) parte della latta in acqua calda fino alla scomparsa dei grumi.

DATI SPECIFICI

Descrizione	Prestazione
Rapporti di miscelazione in peso	A:100 B: 6,837
Densità, ASTM D1505-85	1,4 ± 0,05 kg/litro
Vita utile in vaso aperto, ASTM C881/C881M;	
- 10°C	90 min
- 20°C	60 min
- 30°C	45 min
Temperatura d'applicazione	5 ± 40 °C

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Nel caso di ancoraggi di barre ecc. il foro deve essere di diametro maggiore, rispetto all'elemento da ancorare, di almeno 4 mm. Prima del colaggio della resina il foro dovrà essere perfettamente pulito e depolverato.

Nel caso di incollaggi e di riprese di getto le superfici su cui andrà colata la resina dovranno essere preparate mediante sabbiatura o scarifica e successivamente pulite con aria compressa. I sottofondi possono essere anche leggermente umidi ma devono essere privi di acqua.

MasterFlow 150

Adesivo epossidico fluido, non a solvente, bicomponente, per incollaggi, riprese di getto ed ancoraggi.

MISCELAZIONE

Omogeneizzare il componente B mediante efficace agitazione manuale del barattolo con cui viene fornito.

Aggiungere il componente B al componente A e miscelare il tutto con trapano a frusta a bassa velocità (200 giri/minuto circa) per circa 1 minuto sino ad ottenere un composto di tonalità grigia uniforme.

Per applicazioni in spessore superiore ad 1 cm circa aggiungere a MasterFlow 150, in ragione non superiore al 20%, una sabbia perfettamente asciutta e ben pulita, avente diametro minimo e massimo rispettivamente pari 0,1 – 0,3 mm, o in alternativa utilizzare il prodotto MasterFlow 648.

APPLICAZIONE

MasterFlow 150 può essere applicato per colaggio. Non applicare il prodotto a temperature inferiori a 5°C in quanto il tempo di polimerizzazione risulterebbe estremamente allungato.

Nel caso di riprese di getto, ed in particolare per temperature comprese tra 5 e 20°C, il prodotto può essere diluito con diluente per epossidiche E100 in ragione massima del 5%. In questi casi il prodotto può essere applicato a pennello a setole dure, a rullo, a spruzzo mediante serbatoio a pressione.



La ripresa di getto dovrà avvenire necessariamente sulla resina non ancora indurita rispettando i seguenti tempi di ricopertura:

- 10°C entro 3 ore
- 20°C entro 90 minuti
- 30°C entro 60 minuti

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Utilizzare diluente per epossidiche (diluente E100) o Nitro.

Dal 16/12/1992 BASF Construction Chemicals Italia Spa opera in regime di Sistema Qualità Certificato conforme alla Norma UNI EN ISO 9001. Inoltre il Sistema di Gestione Ambientale è certificato secondo la Norma UNI EN ISO 14001 ed il Sistema di Gestione Sicurezza è certificato secondo la norma OHSAS 18001.

BASF Construction Chemicals Italia Spa

Via Vicinale delle Corti, 21 – 31100 Treviso – Italy

T +39 0422 429200 F +39 0422 421802

<http://www.master-builders-solutions.basf.it>

e-mail: infomac@mbcc-group.com

Per maggiori informazioni si consulti il Tecnico di zona della BASF Construction Chemicals Italia Spa.

I consigli tecnici eventualmente forniti, verbalmente o per iscritto, circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti, corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Non dispensano, quindi, il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge.

La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.

Marzo 2020