

FASSA EPOXY 200

TECHNISCHES DATENBLATT

Epoxydklebstoff für die Imprägnierung und Verklebung bei den Verstärkungssystemen FASSATEX CARBON SYSTEM und FASSATEX GLASS SYSTEM und für die Imprägnierung der Verbinder der Linie FASSAWRAP



Innen-/Außenbereich



Metallverpackung



Farbroller



Malerbürste

Zusammensetzung

FASSA EPOXY 200 ist ein Zweikomponenten-Produkt bestehend aus:

- Komp. A: Mischung aus flüssigen Epoxyd-Polymeren und Zusatzstoffen.
- Komp. B: Amide aus Mischpolymerisation.

Nach abgeschlossener Erhärtung nimmt FASSA EPOXY 200 ein leichten Strohfarbton an.

Lieferung

- 5 kg (4 kg der Komp. A + 1 kg der Komp. B)

Verwendung

FASSA EPOXY 200 wird als sättigendes Imprägniermittel und als Klebstoff für unidirektionale Gewebe aus Carbon- und Glasfaser verwendet, und zwar bei der Vor-Ort-Anfertigung der Strukturverstärkungssysteme FASSATEX CARBON SYSTEM und FASSATEX GLASS SYSTEM.

FASSA EPOXY 200 wird ferner auch als sättigendes Imprägniermittel für die Glasfaserverbinder FASSAWRAP GLASS und die Carbonfaserverbinder FASSAWRAP CARBON verwendet.

Verarbeitung

Die Komponente B von FASSA EPOXY 200 in die Komponente A schütten (Mischverhältnis Komponente A : Komponente B gleich 4 : 1). Um Dosierungsfehler auszuschließen wird die Verwendung der ganzen Abpackung empfohlen. Sollte die Abpackung nur teilweise verwendet werden, so müssen die beiden Komponenten mit einer Präzisionswaage abgewogen werden.

Mit einem Elektroböhrer samt Spindelrührer etwa 1-2 Minuten bis zur vollständigen Homogenisierung (einheitliche Färbung) auf langsamer Drehstufe anmischen, um die eingebundene Luftmenge so gering wie möglich zu halten. Die Spindel muss sauber und von passender Größe sein, um völlig und reichlich in die Flüssigkeit eintauchen zu können. Je nach Verwendung kann FASSA EPOXY 200 mit dem Farbroller oder mit der Malerbürste aufgetragen werden.

Realisierung von FRP-Systemen mit Geweben aus Carbon- oder Glasfaser

Betreffend die Verwendungsmodalitäten zur Realisierung von FRP-Systemen mit Geweben aus Carbon- oder Glasfaser und einer Vor-Ort-Imprägnierung, ist das jeweilige technische Datenblatt des Systems FASSATEX CARBON SYSTEM oder FASSATEX GLASS SYSTEM einzusehen. Eine besondere Aufmerksamkeit wird den vorzunehmenden Untergrundbehandlungen vor dem Einbau des Verbunds zuteil.

Imprägnierung der Glasfaser- oder Carbonfaserverbinder

Betreffend die Imprägnierungsmodalitäten der Verbinder FASSAWRAP CARBON und FASSAWRAP GLASS, ist das jeweilige technische Datenblatt des ausgewählten Verbinders einzusehen.



Hinweise

- Produkt ausschließlich für den professionellen Gebrauch.
- Vor dem Gebrauch immer das Sicherheitsdatenblatt einsehen.
- Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen, bei Hautkontakt mit reichlich Wasser und Seife abwaschen.
- Während der Verwendung alle Räume gut durchlüften, bei unzureichender Belüftung Schutzmasken mit geeigneten Filtern verwenden.
- Behälter und Produkt müssen unter Beachtung der nationalen Vorschriften entsorgt werden.
- Arbeitsgeräte sind unmittelbar nach dem Gebrauch mit geeigneten Lösungsmitteln zu reinigen, und zwar noch vor dem Erhärten der Produkte.
- Nur auf einwandfrei saubere, trockene und mechanisch beständige Oberflächen auftragen.
- Eventuelle Rückstände von Fetten, von Kohlenwasserstoffen, von Tensiden, von Farben, von Zementschlämmen sowie alle bröckeligen Teile usw. sind präventiv mit entsprechenden Gerätschaften zu entfernen.
- Bei Temperaturen zwischen +10 und +30° C anwenden. In der warmen Jahreszeit ist es angebracht, die Produkte vor der Anwendung kühl zu lagern und den Eingriff in den weniger warmen Stunden vorzunehmen, um eine drastische Verkürzung der Verarbeitungszeiten zu vermeiden. In der kalten Jahreszeit hingegen sind die Produkte in dafür geeigneten Räumlichkeiten aufzubewahren, Oberflächen, auf denen das System angebracht werden soll, zu wärmen und die Wärmeisolierung der Räumlichkeiten über einen Zeitraum von mindestens 24 Stunden nach Aufbringung der Produkte aufrechtzuhalten.
- Nach dem Vermischen der beiden Komponenten wird eine exotherme Reaktion ausgelöst. Dies erzeugt im Laufe der Zeit Wärme: Das Gemisch zeitnah verwenden.

FASSA EPOXY 200 ist im Originalzustand ohne Beigabe von Fremdstoffen zu verwenden.

Lagerung

Vor Frost schützen. In geeigneten Räumlichkeiten und in ordentlich verschlossener Originalverpackung gelagert, hat das Material eine Haltbarkeit von 24 Monaten. Wenn das Produkt abgelaufen ist, muss es gemäß den geltenden Vorschriften entsorgt werden.

Qualität

FASSA EPOXY 200 wird im hauseigenen Labor gründlich und fortlaufend kontrolliert.

Technische Daten

Dichte (Komp. A + Komp. B) EN ISO 2811-1	1,15 ± 0,05 kg/l
Verbrauchswerte	Zur Gewebeimprägnierung bei FRP-Systemen: Systemdatenblatt einsehen
	Zur Imprägnierung der Faserbüschel: 45-65 g/m je Büschel mit Durchmesser 10 mm
Farbe des Gemischs	honiggelb
Mischverhältnis in Gewicht (A:B)	4:1
Topfzeit (thermometrisch, von +20° C bis 40° C) EN ISO 9514	28 ± 2 min
Mindestreifungszeit	7 Tage
Ideale Anwendungstemperatur	von +10 bis +30° C
Entspricht der Norm EN 1504-4	

Technische Daten in Übereinstimmung mit EN 1504-4

Technische Eigenschaften	Prüfmethode	Leistungseigenschaften des Produktes gemäß EN 1504-4
Haftfestigkeit für Direktzuglast	EN 1542	24 ± 2 MPa
Haltbarkeit der Druckfestigkeit von erhärtetem Beton auf erhärtetem Beton (MC 0,40 gemäß EN 1766 nach 50 Wärmezyklen)	EN 13733	2 ± 0,1 MPa (Kohäsionsbruch im Beton)
Haltbarkeit der Druckfestigkeit von erhärtetem Beton auf erhärtetem Beton (MC 0,40 gemäß EN 1766 nach 6 Monaten in feuchtwarmem Klima)		2 ± 0,1 MPa (Kohäsionsbruch im Beton)
Haltbarkeit der Druckfestigkeit Stahl auf Stahl nach 50 Wärmezyklen		3 ± 1 MPa (Kohäsionsbruch)
Haltbarkeit der Druckfestigkeit Stahl auf Stahl nach 6 Monaten in feuchtwarmem Klima		4 ± 1 MPa (Kohäsionsbruch)
Druckscherfestigkeit bei 50° Neigungswinkel, Stahl auf Stahl	EN 12188	117 ± 4 MPa (Klebstoffbruch)
Druckscherfestigkeit bei 60° Neigungswinkel, Stahl auf Stahl		126 ± 4 MPa (Klebstoffbruch)
Druckscherfestigkeit bei 70° Neigungswinkel, Stahl auf Stahl		141 ± 6 MPa (Klebstoffbruch)
Druckfestigkeit	EN 12190	100 ± 8 MPa
Biegezugfestigkeit	EN 12190	80 ± 1 MPa
Druck-Elastizitätsmodul (Methode 1)	EN 13412	5480 ± 100 MPa
Lineare Schwindung	EN 12617-1	0,03 ± 0,01%
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	EN 1770	27 ± 1 1/K ppm
Glasübergangstemperatur	EN 12614	67 ± 0,3 °C
Glasübergangstemperatur	ISO 11357-2 : 2013	61 ± 0,6 °C
Brandverhalten	EN 13501-1	F (deklarerter Wert)

Die angeführten Angaben beziehen sich auf Laborversuche; beim praktischen Baustellengebrauch könnten sie sich je nach Anwendungsbedingungen erheblich verändern. Der Anwender hat auf jeden Fall die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck zu überprüfen und trägt für die sich aus dem Gebrauch ergebenden Folgen die alleinige Verantwortung. Die Firma Fassa behält sich das Recht vor, technische Abänderungen ohne jegliche Vorankündigung vorzunehmen.

Technische Spezifikationen in Hinblick auf den Gebrauch der Produkte von Fassa Bortolo im Struktur- oder Brandschutzbereich sind nur dann von offiziellem Charakter, wenn sie vom "Technischen Kundendienst" und von der "Forschungsentwicklung und Qualitätssicherung" Fassa Bortolo erteilt werden. Sofern erforderlich, wenden Sie sich an den Technischen Servicedienst des jeweiligen Landes (IT: area.technica@fassabortolo.com, ES: asistencia.technica@fassabortolo.com, PT: assistencia.technica@fassabortolo.com, FR: bureau.technique@fassabortolo.fr, UK: technical.assistance@fassabortolo.com).

Es wird daran erinnert, dass laut den geltenden Rechtsvorschriften für obgenannte Produkte eine Beurteilung von Seiten der beauftragten Fachperson erforderlich ist.