

Scheda applicativa CORES FRP 300-M

Preparazione del Supporto

- > Nel caso di strutture degradate si procederà alla rimozione dell'intero strato ammalorato mediante scarifica, idrodemolizione o altro, si procederà con una rasatura cementizia di malta aggrappante del tipo EMACO R 955.
- > In tutti i casi, nel preparare la superficie, lo scarto tra livelli superficiali contigui dovrà essere inferiore a 1 mm.
- > Applicare il primer EpoxyResin LPL dopo un giorno di maturazione di R 955.

Applicazione del primer EpoxyResin LPL

- > Miscelare meccanicamente il componente A prima di aggiungere il componente B.
- > Miscelare bene il componente A con il componente B nel rapporto prescritto per circa un minuto fino ad ottenere un impasto di consistenza uniforme. Agitare servendosi di un mescolatore elettrico.
- > Il Primer verrà applicato in maniera regolare a pennello o a rullo. La quantità da applicare può variare in funzione della porosità e della scabrezza superficiale del calcestruzzo.
- > Prima di procedere con l'applicazione di EpoxyStuk, il Primer dovrà essere lasciato riposare per almeno 12 ore fino a non risultare più appiccicoso al tatto.

Applicazione di Epoxystuk rasante

- > Miscelare meccanicamente il componente A prima di aggiungere il componente B.
- > Una volta aggiunto il componente B miscelare per circa 1 minuto sino ad ottenere un composto omogeneo.
- > La Rasatura può essere applicata a spatola sopra EpoxyResin LPL avendo cura di attenderne la condizione di secco al tatto o comunque entro le 24 ore dall'applicazione di quest'ultimo.

Applicazione del collante Ancor400

- > Miscelare meccanicamente il componente A di Ancor400 prima di aggiungere il componente B.
- > Una volta aggiunto il componente B miscelare per circa 1 minuto sino ad ottenere un composto omogeneo.
- > Il primo strato o mano di fondo di Ancor400 deve essere steso uniformemente sulla superficie del calcestruzzo a pennello o a rullo (a pelo corto) e fresco su fresco sopra le zone ove è stato precedentemente applicato EpoxyStuk.
- > Stendere quindi sul supporto il foglio di Cores FRP 300-M.
- > La superficie del foglio di Cores FRP 300-M incollata dovrà essere pre-muta con vigore per due o tre volte nella direzione longitudinale della fibra usando un rullino a denti smussati e paralleli alla direzione delle fibre per eliminare l'aria dallo strato di resina.
- > La seconda mano di Ancor400 deve essere stesa sulla superficie del foglio.
- > Dovendo incollare più fogli successivi, si ripeteranno le operazioni descritte nei punti precedenti.

Protezione dai raggi UV – Stagionatura

Una volta completata la fase di incollaggio, è preferibile proteggere il manufatto mediante spolvero di sabbia di quarzo su Ancor400 ancora fresco. Cores FRP 300-M dovrà essere lasciato indurire per un tempo non inferiore alle 24 ore. Nei casi in cui la superficie di Cores FRP 300-M risulti esposta alla radiazione solare diretta si raccomanda l'applicazione della protezione pellicolare resistente all'azione degli agenti atmosferici OCEAN SHIELD. La stesura della mano di OCEAN SHIELD potrà avvenire una volta completata la fase di indurimento iniziale della resina.



Tessuti in fibra di carbonio del sistema CoresFRP

Campi di applicazione

CoresFRP 300-M

- Rinforzo di strutture in c.a. e c.a.p.
- Incremento di resistenza a compressione di elementi in c.a. e muratura
- Consolidamento di volte in muratura
- Incremento di resistenza flessionale di murature
- Consolidamento di strutture lignee lesionate o sottodimensionate

CoresFRP 300-AM

- Incrementi di carico (o perdita di armatura) e riduzione delle deformazioni di travi in c.a. e c.a.p.

CoresFRP 300-AAM

- Incrementi di carico di travi in acciaio

Caratteristiche principali del sistema

	Cores FRP 300-M	Cores FRP 300-AM	Cores FRP 300-AAM
Tipo di fibra	Carbonio alta resistenza	Carbonio alto modulo	Carbonio altissimo modulo
Spessore equivalente di tessuto secco	0,165 mm	0,165 mm	0,143 mm
Modulo elastico a trazione, ASTM D3039	230.000 MPa	390.000 MPa	640.000 MPa
Deformazione ultima, ASTM D3039	1,50%	0,80%	0,30%
Resistenza media a trazione, ASTM D3039	3.000 MPa	3.000 MPa	1.900 MPa