

Scheda tecnica

StoJet IHS

Resina per iniezioni EP, ad indurimento rapido



Caratteristica

Applicazione • per la chiusura, la sigillatura e giunture sigillanti di crepe asciutte

Proprietà

- elevato potere di penetrazione
- elevata resistenza a trazione
- viscosità bassa

Particolarità/indicazioni

- il prodotto è conforme alla norma EN 1504-5:2012
- non idonea per crepe umide e giunti di espansione

Dati tecnici

Critero	Norma / disposizione di prova	Valore/ Unità	Indicazioni
Viscosità (con 23 °C)	EN ISO 3219	160 - 240 mPa.s	Miscela
Densità (miscela 23 °C)	EN ISO 2811	1,04 - 1,10 g/cm ³	

I dati riportati si riferiscono a valori medi. In ragione dell'utilizzo di materie prime nei nostri prodotti, i valori indicati in riferimento ad un'unica fornitura possono variare leggermente senza ridurre l'idoneità del prodotto.

Supporto

Requisiti Pulire il supporto di calcestruzzo nell'area delle crepe. La crepa va pulita con un aspiratore industriale o con un getto d'aria compressa (senza olio).

Stato dell'umidità della crepa, del bordo crepa e del fianco crepa "asciutto", in conformità con EN 1504-5.

Lavorazione

Temperatura di lavorazione Temperatura di lavorazione minima: +8 °C
Temperatura di lavorazione massima: +30°C

Tempo di lavorazione Ad una temperatura di +10 °C: ca. 60 minuti
Ad una temperatura di +23 °C: ca. 30 minuti
Ad una temperatura di +30 °C: ca. 15 minuti

Rapporto di miscela Componente A : componente B = 3,0 : 1,0 per parte
Componente A : componente B = 5,0 : 2,0 vol. per parte

Scheda tecnica

StoJet IHS

Preparazione del materiale

Il componente A e il componente B vengono forniti con determinato rapporto di miscela e miscelati in base ai dati forniti in seguito. Miscelare il componente A e poi aggiungere interamente il componente B.
 Con miscelatore a bassa velocità (massimo 300 giri/min.) miscelare a fondo, finché non si forma una massa omogenea, senza striature. E' essenziale mescolare accuratamente, anche lateralmente e alla base, in modo che l'indurente sia distribuito uniformemente. Durata di miscelazione almeno 3 minuti.
 Dopo aver miscelato travasare in un recipiente pulito e miscelare ancora.
 Non lavorare al di fuori del contenitore in cui viene fornito!

La temperatura dei singoli componenti durante la miscelazione deve essere di almeno +15 °C.

Lavorazione

Preparazione delle crepe:
 Pulire la superficie e i lati della fessura, rimuovere le parti non aderenti e quelle che impediscono l'adesione. Installazione di un iniettore di perforazione, di un iniettore di perforazione a percussione o di un iniettore di incollaggio.
 Se si utilizza un iniettore di perforazione, la polvere di perforazione deve essere aspirata dai fori. Gli iniettori devono essere posizionati a una distanza compresa tra 15 e 60 cm, a seconda dello spessore dell'elemento costruttivo

Tradotto con DeepL.com (versione gratuita)
 StoJet IHS può essere lavorato sia manualmente per l'impregnazione di crepe vicine alla superficie (EP-T), sia tramite iniezione con presse manuali, impianti di iniezione 1K o 2K per resine reattive (EP-I).

Pulizia delle attrezzature

Pulire con StoDivers EV 100 o StoDivers Xylac immediatamente dopo l'uso.

Indicazioni, consigli, speciali, altro

La/le dichiarazione/i di prestazione è disponibile sul sito www.stoag.ch. Istruzioni generali di lavorazione all'indirizzo www.stoag.ch.

Fornire

Imballaggio

Secchio e barattolo

Numero articolo	Descrizione	Contenitore
14160/010	StoJet IHS	10 kg set
14160/009	StoJet IHS	23 kg set

Stoccaggio

Condizioni di stoccaggio

Stoccare all' asciutto e al riparo dal gelo.

Durata di stoccaggio

Nel contenitore originale fino a ... (vedere imballaggio).

Scheda tecnica

StoJet IHS

Marchatura

Gruppo di prodotti Resina per iniezioni

Sicurezza

Questo prodotto deve essere contrassegnato secondo le direttive UE vigenti. Al primo acquisto riceverete una scheda tecnica di sicurezza CE. Osservare le informazioni per l'utilizzo del prodotto, dello stoccaggio e dello smaltimento. La scheda di sicurezza è disponibile all'indirizzo www.stoag.ch

Documenti Suva:
Prodotti chimici nell'edilizia, numero d'ordine 44013.i
Protezione della pelle sul lavoro, numero d'ordine 44074.i

Indicazioni particolari

Le informazioni o i dati in questa scheda tecnica servono per la garanzia dello scopo d'impiego usuale o dell'idoneità di utilizzo e si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze. Non esonerano tuttavia l'utente dalla verifica autonoma dell'idoneità e dell'utilizzo. Le applicazioni che non vengono menzionate espressamente in questa scheda tecnica possono aver luogo solo dopo un colloquio. Senza consenso avvengono a proprio rischio. Ciò vale in particolar modo per le combinazioni con altri prodotti.

Con la pubblicazione di una nuova scheda tecnica ogni scheda tecnica precedente perde la propria validità. La nuova versione può essere richiesta in internet.

Sto AG Schweiz
Südstrasse 14
CH - 8172 Niederglatt
Telefono: 044 851 53 53
Telefax: 044 851 53 00
www.stoag.ch