BOSSONG

COL MIX EPO FLOW

SCHEDA TECNICA

AGGIORNAMENTO
07-2026



COL MIX EPO FLOW

ADESIVO EPOSSIDICO SUPERFLUIDO

EN 1504-5

STOCCAGGIO
E CONSERVAZIONE

24
MESI

+30°
+10°



BCR 4,8K COL MIX EPO FLOW

cod.747803 | 3,8 Kg + 1 Kg

color giallo paglierino



BCR 1,2K COL MIX EPO FLOW

cod.747802 | 0,950 Kg + 0,250 Kg

color giallo paglierino





Il prodotto COL MIX EPO FLOW è un adesivo epossidico bicomponente, superfluido, privo di solventi, progettato e formulato per ripristinare e risanare strutture fessurate in calcestruzzo o in muratura mediante iniezioni a bassa o alta pressione.

IMPIEGHI

Il prodotto è una resina epossidica per iniezione strutturale di tipo F (Force Transmitting Filling) conforme ai requisiti della norma UNI EN 1504-5: Prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture in calcestruzzo, parte 5: iniezione del calcestruzzo.

La norma definisce le prestazioni da soddisfare, inclusa la durabilità, dei prodotti destinati all'iniezione di fessure, vuoti e cavità nel calcestruzzo, con lo scopo di ripristinare la continuità strutturale e la capacità di trasmissione degli sforzi.

COL MIX EPO FLOW è destinato ad applicazioni in accordo al principio del rinforzo strutturale (SS Principio 4):

- Iniezione di fessure, vuoti e interstizi, metodo 4.5.

I principali campi di applicazione sono:

- Riempimento di fessure in elementi di calcestruzzo armato e precompresso;

- Ripristino della monoliticità e della continuità strutturale di elementi fessurati;

- Riempimento di vuoti e cavità presenti nel calcestruzzo;

- Ripristino della capacità di trasmissione degli sforzi all'interno degli elementi strutturali.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

I supporti in calcestruzzo, pietra e muratura dovranno essere esternamente integri. Qualora fossero presenti fenomeni di degrado sarà necessario provvedere al ripristino delle aree degradate utilizzando prodotti per la riparazione superficiale, tipo adesivo COL MIX EPOX TIXO.

Le superfici dovranno essere asciutte, è tollerata per i supporti in calcestruzzo una leggera umidità.

MISCELAZIONE

Non iniziare la miscelazione dei due componenti di COL MIX EPO FLOW se le temperature dell'ambiente e/o dei supporti sono inferiori a + 5 °C, o superiori a +35 °C.

Mescolare con un miscelatore a frusta a bassa velocità il componente A prima di aggiungere il componente B. È fondamentale che i due componenti A e B siano dosati con il rapporto di miscelazione in peso di 3,8 : 1 come indicato sulle confezioni. Per evitare errori si consiglia di miscelare l'intero contenuto di un barattolo del componente A con l'intero contenuto di un barattolo del componente B.

Miscelare i due componenti con un miscelatore a bassa velocità fino ad ottenere un impasto omogeneo e di colorazione uniforme.

MODALITÀ APPLICATIVE

COLAGGIO IN FESSURA SUPERFICIALE

COL MIX EPO FLOW può essere applicato per colaggio in caso di fessure superficiali a pavimento. Colare il prodotto direttamente dalla latta fino alla completa saturazione della fessura.

INIEZIONE IN FESSURA SUPERFICIALE

In caso di fessura superficiale è necessario utilizzare packer da incollare sulla fessura. Successivamente stuccare la fessura in superficie con la resina COL MIX EPOX TIXO.

Iniettare il prodotto nei packer tramite l'uso di apposite siringhe da iniezione. Dopo la completa saturazione della fessura attendere l'indurimento del prodotto e successivamente togliere le siringhe e i packer.

INIEZIONE IN FESSURA PROFONDA

In presenza di fessure profonde procedere mediante la realizzazione di fori laterali alla fessura, opportunamente inclinati e posizionati, in modo da intercettarne lo sviluppo interno. Successivamente eseguire un'accurata pulizia dei fori al fine di rimuovere polveri e residui di perforazione.

Procedere quindi alla sigillatura superficiale della fessura mediante prodotto COL MIX EPOX TIXO. Installare i packer (o tubi di iniezione) negli appositi fori predisposti e avviare l'iniezione del prodotto mediante pompa idonea, procedendo dal punto di iniezione più basso verso l'alto.

L'iniezione dovrà proseguire fino alla fuoriuscita della resina dal packer o dal tubo di iniezione immediatamente superiore. A questo punto procedere alla chiusura del punto di uscita, impedendo la dispersione del prodotto e continuare l'iniezione dal packer successivo. L'operazione dovrà essere ripetuta progressivamente fino al raggiungimento della completa saturazione e sigillatura della fessura.

La pressione di iniezione dovrà essere definita direttamente in cantiere in funzione della geometria della fessura, del quadro fessurativo presente, delle condizioni del supporto e delle caratteristiche meccaniche dello stesso, al fine di garantire un corretto riempimento senza danneggiare la struttura.

LAVAGGIO ATTREZZI

Per la pulizia degli attrezzi in materiale metallico si consiglia di utilizzare solventi prima dell'indurimento della resina.

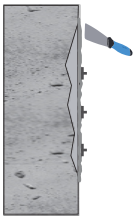
CARATTERISTICHE TECNICHE

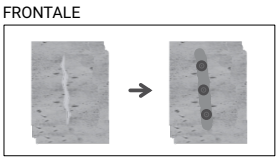
Colore della resina	-	giallo paglierino
Peso specifico (A+B) UNI EN ISO 1183-1	Kg/dm^3	1,15±0,05
Viscosità (misurata a 50 giri per minuto) UNI EN ISO 2555	cPs	600
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 5°C	minuti	360
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 20°C	minuti	85
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 35°C	minuti	55
Temperatura di transizione vetrosa UNI EN 12614	°C	48
Ritiro volumetrico UNI EN 12617-2	%	< 3,00
Aderenza al calcestruzzo per trazione diretta UNI EN 1542	MPa	> 3 Rottura calcestruzzo
Determinazione ell'iniettabilità con il metodo della colonna di sabbia, UNI EN 1771 Colonna di sabbia SECCA al momento dell'applicazione	-	Elevata iniettabilità
Determinazione ell'iniettabilità con il metodo della colonna di sabbia, UNI EN 1771 Colonna di sabbia UMIDA al momento dell'applicazione	-	Elevata iniettabilità
Aderenza per trazione dopo iniezione in fessure di larghezza da 0,3 a 0,5 mm UNI EN 12618-2 Stato del supporto SECCO all'iniezione	-	Test superato - rottura calcestruzzo
Aderenza per trazione dopo iniezione in fessure di larghezza da 0,3 a 0,5 mm UNI EN 12618-2 Stato del supporto UMIDO all'iniezione	-	Test superato - rottura calcestruzzo
Aderenza per trazione dopo iniezione in fessure di larghezza da 0,3 a 0,5 mm UNI EN 12618-2 e dopo 24 cicli termici UNI EN 13687-3 Stato del supporto SECCO all'iniezione	-	Test superato - rottura calcestruzzo
Aderenza per trazione dopo iniezione in fessure di larghezza da 0,3 a 0,5 mm UNI EN 12618-2 e dopo 24 cicli termici UNI EN 13687-3 Stato del supporto UMIDO all'iniezione	-	Test superato - rottura calcestruzzo
Aderenza per trazione dopo iniezione in fessure di larghezza 0.5 UNI EN 12618-2 Stato del supporto SECCO all'iniezione	-	Test superato - rottura calcestruzzo
Aderenza per trazione dopo iniezione in fessure di larghezza 0.5 UNI EN 12618-2 Stato del supporto UMIDO all'iniezione	-	Test superato - rottura calcestruzzo
Aderenza per trazione dopo iniezione in fessure di larghezza 0.5 UNI EN 12618-2 Stato del supporto BAGNATO all'iniezione	-	Test superato - rottura calcestruzzo
Determinazione dell'aderenza metodo a taglio inclinato UNI EN 12618-3 Stato del supporto SECCO all'iniezione	MPa	> 50 Test superato - rottura nel cls (monolitica)
Determinazione dell'aderenza metodo a taglio inclinato UNI EN 12618-3 Stato del supporto UMIDO all'iniezione	MPa	> 50 Test superato - rottura nel cls (monolitica)
Determinazione dell'aderenza metodo a taglio inclinato UNI EN 12618-3 Stato del supporto BAGNATO all'iniezione	MPa	> 50 Test superato - rottura nel cls (monolitica)
Sviluppo della resistenza a trazione UNI EN 1543 a 5°C	MPa	> 3 a 72 ore
Sviluppo della resistenza a trazione UNI EN 1543 a 40°C	MPa	> 6 a 9 ore

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE PER INIEZIONE IN FESSURA SUPERFICIALE

1. PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

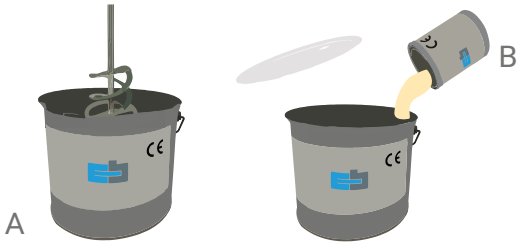
I supporti in calcestruzzo, pietra e muratura dovranno essere esternamente integri. Utilizzare il prodotto COL MIX EPOX TIXO per applicare i packer sulla fessura e stuccare la stessa.





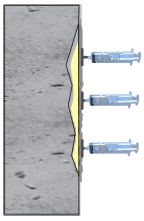
2. MISCELARE I DUE COMPONENTI

Omogeneizzare con un miscelatore a frusta a bassa velocità il componente A. Unire il componente B nel componente A e miscelare fino ad ottenere una colorazione uniforme.



3. INIEZIONE NELLA FESSURA

Iniettare il prodotto nei packer tramite l'uso di apposite siringhe di iniezione fino alla completa saturazione della fessura.



4. PULIZIA FINALE DELLA FESSURA

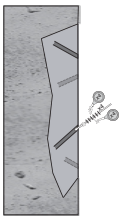
Attendere il completo indurimento del prodotto, quindi procedere alla rimozione delle siringhe e dei packer. A questo punto è possibile rimuovere anche lo strato superficiale di resina COL MIX EPOX TIXO applicato all'inizio delle operazioni.



PROCEDURA DI INSTALLAZIONE PER INIEZIONE IN FESSURA PROFONDA

1. PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

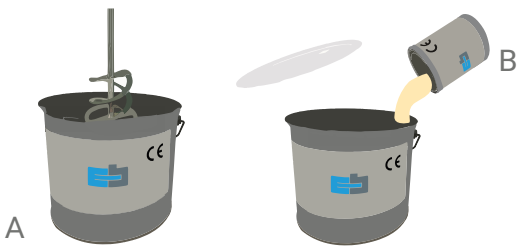
Preparare la fessura realizzando una serie di fori laterali alla fessura, opportunamente inclinati e posizionati, in modo da intercettarne lo sviluppo interno.





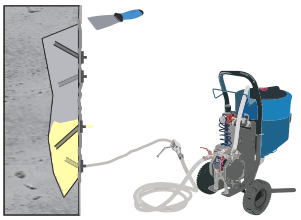
2. MISCELARE I DUE COMPONENTI

Omogeneizzare con un miscelatore a frusta a bassa velocità il componente A. Unire il componente B nel componente A e miscelare fino ad ottenere una colorazione uniforme.



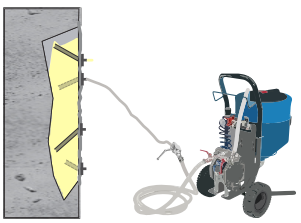
3. INIEZIONE NELLA FESSURA

Sigillare la fessura superficialmente con il prodotto COL MIX EPOX TIXO. Installare i packer/tubi di iniezione negli appositi fori e avviare l'iniezione tramite pompa idonea, procedendo dal punto di iniezione più basso verso l'alto fino alla fuoriuscita di resina dal packer superiore.



4. COMPLETAMENTO DELLA SIGILLATURA

Procedere con la chiusura del packer per impedire la dispersione del prodotto e continuare l'iniezione con il packer successivo. Ripetere l'operazione fino al raggiungimento della completa sigillatura della fessura.



NOTA: i dati tecnici e di installazione riportati nella presente scheda possono essere soggetti a revisioni e aggiornamenti. Questa versione sostituisce e annulla tutte le precedenti. È responsabilità del cliente verificare che i prodotti Bossong siano idonei all'impiego previsto e assicurare che le condizioni del luogo di lavoro e le procedure di utilizzo e smaltimento siano conformi alle normative vigenti. Per consultare la versione più aggiornata della documentazione tecnica, visitare il sito www.bossong.com o contattare il nostro Ufficio Tecnico.