

COL MIX EPOX

SCHEDA TECNICA

**AGGIORNAMENTO
07-2026**



COL MIX EPOX

ADESIVO EPOSSIDICO COLABILE



STOCCAGGIO
E CONSERVAZIONE

24
MESI



BCR 5K COL MIX EPOX

cod. 747820 | 4 Kg + 1 Kg

color grigio



**BCR 5K COL MIX EPOX
RAL 1015**

cod. 747822 | 4 Kg + 1 Kg

color legno



BCR 1,25K COL MIX EPOX

cod. 747804 | 1 Kg + 0,25 Kg

color grigio



Il prodotto COL MIX EPOX è un adesivo epossidico bicomponente, fluido, privo di solventi, caricato con inerti quarziferi. Ideale come promotore di adesione per getti collaboranti.

IMPIEGHI

Il prodotto risponde ai requisiti della norma UNI EN 1504-4: prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture in calcestruzzo, parte 4: incollaggio strutturale.

La norma definisce le prestazioni da soddisfare, inclusa la durabilità, per due principali tipologie di applicazioni in accordo al principio del rinforzo strutturale (SS Principio 4):

- Incollaggio di piastra di rinforzo (rinforzo con piastra aderente), metodo 4.3.
- Incollaggio di calcestruzzo indurito con calcestruzzo indurito, incollaggio tra calcestruzzo esistente e nuovo getto di calcestruzzo, metodo 4.4.

Il prodotto risponde ai requisiti della norma UNI EN 1504-6 e può quindi essere utilizzato per ancoraggi di zanche e tirafondi, oltre che su strutture lignee.

PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

È fondamentale, per l'ottimale adesione al supporto e per il perfetto funzionamento del prodotto, l'idonea preparazione delle superfici da incollare.

Le superfici di natura cementizia devono essere integre, pulite ed esenti da elementi distaccanti, quali disarmanti superficiali, lattime di cemento, grassi, oli, ecc.. La pulitura può essere effettuata attraverso sabbiatura o, in alternativa, con spazzolatura meccanica o idrosabbiatura e successivamente depolverizzate con aria compressa.

Le superfici metalliche ferrose devono essere prive di ruggine, olio, vernice, calamina. Utilizzare sabbiatura a metallo bianco grado SA 2 ½ (scala Svensk Standard) per eliminare tali residui. Applicare il prodotto prima che inizi nuovamente il fenomeno di ossidazione.

Supporti in legno vanno preparati mediante carteggiatura, sabbiatura o spazzolatura.

Supporti lapidei e laterizi devono essere integri e coesi prima dell'applicazione.

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

Qualora il prodotto venga usato per l'ancoraggio di tirafondi o zanche, il foro dovrà avere un diametro di almeno 4 mm superiore al diametro del tirafondo. I fori dovranno essere puliti, privi di polvere e di qualsiasi elemento distaccante quale olio, grasso, boiacca, ecc.

Tirafondi e zanche dovranno essere prive di olio, grasso, ecc...

MISCELAZIONE

Omogenizzare il barattolo del componente B con una spatola e versare tutto il contenuto nel barattolo di componente A. Miscelare i due componenti con mescolatore a bassa velocità fintanto che la massa non abbia assunto una colorazione

uniforme. È di massima importanza per l'ottenimento di risultati finali ideali, impiegare le parti secondo rapporti di miscelazione esatti che sono quelli delle confezioni originali, in peso A : B = 4 : 1. Per evitare errori è sempre consigliato miscelare l'intero contenuto di un barattolo del componente A con l'intero contenuto di un barattolo del componente B.

Si può diluire BCR COL MIX EPOX con un solvente specifico fino a un massimo del 5% solo nel caso di impiego del prodotto come promotore di adesione per riprese di getto.

MODALITÀ APPLICATIVE

COL MIX EPOX viene applicato per colaggio direttamente dall'imballo originale.

Quando viene usato come adesivo per riprese di getto, il getto fresco dovrà essere colato obbligatoriamente sulla resina non ancora indurita rispettando i tempi di ricopertura seguenti:

- 10°C entro 2 - 2,5 ore
- 20°C entro 1 - 1,5 ore
- 30°C entro 45 - 60 min

Come adesivo nelle giunzioni di elementi prefabbricati in calcestruzzo o simili, il prodotto viene applicato mediante spatola o pennello rigido e non deve superare i 2 mm di spessore.

Il consumo medio è di circa 1,4 Kg/m² a seconda della regolarità del supporto per uno spessore di 1 mm.

Per ottenere una buona aderenza si consiglia la spalmatura del prodotto su entrambe le superfici da incollare.

Dopo aver applicato il prodotto unire le parti da incollare e mantenerle ferme fino a completo indurimento dell'adesivo.

Come inghisante il prodotto va colato nei fori in quantità di circa 2/3 della profondità del foro. Una volta colato l'adesivo la barra deve essere inserita con un movimento rotatorio.

Il prodotto non richiede particolari accorgimenti se applicato a temperature ambiente comprese tra i 10°C ed i 35°C.

Nei periodi invernali stoccare il prodotto al caldo prima dell'uso e non utilizzarlo al di sotto dei 5°C di temperatura ambientale.

Nei periodi estivi particolarmente caldi stoccare il prodotto al riparo dalla luce solare diretta e cercare di eseguire il lavoro nelle ore più fresche della giornata per evitare il rapido indurimento.

LAVAGGIO ATTREZZI

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

CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso specifico (A+B) UNI EN ISO 1183-1	Kg/dm ³	1,45±0,05
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 5°C	minuti	50
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 20°C	minuti	40
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 35°C	minuti	30
Tempo aperto UNI EN 12189 a 20°C	minuti	75
Prova di scorrimento UNI EN 1799	mm	NPD
Modulo di elasticità in flessione EN ISO 178	MPa	≥ 6000
Modulo di elasticità in compressione EN 13412	MPa	≥ 7000
Resistenza alla compressione UNI EN 12190	MPa	≥ 90
Resistenza a flessione-trazione UNI EN ISO 178	MPa	> 40
Resistenza al taglio EN 12615	MPa	>10 Rottura calcestruzzo
Temperatura di transizione vetrosa UNI EN 12614	°C	62
Ritiro lineare UNI EN 12617-1	%	0,00
Aderenza EN 12636 e EN 12615 (incollaggio di cls indurito su cls indurito e incollaggio di cls fresco su cls indurito)	-	Rottura calcestruzzo
Determinazione della durabilità dopo cicli termici e cicli di umidità UNI EN 13733	-	Rottura calcestruzzo
Coefficiente di dilatazione termica lineare UNI EN 1770	1 / °C	< 50 x 10 ⁻⁶
Classificazione di reazione al fuoco	-	NPD
Aderenza all'acciaio per trazione diretta UNI EN 12188 (UNI EN 1542)	MPa	> 16
Aderenza al calcestruzzo per trazione diretta UNI EN 1542	MPa	> 3 Rottura calcestruzzo
Aderenza acciaio su acciaio prova a taglio su piano inclinato UNI EN 12188	MPa	angolo di 50° ≥ 100 angolo di 60° ≥ 100 angolo di 70° ≥ 110
Adesione ultima media su calcestruzzo C20/25 come ancoraggio (barre M8-M30)	MPa	11,0
Adesione su legno (abete rosso) ASTM D 4541	-	rottura legno

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE PER INCOLLAGGIO CLS/CLS

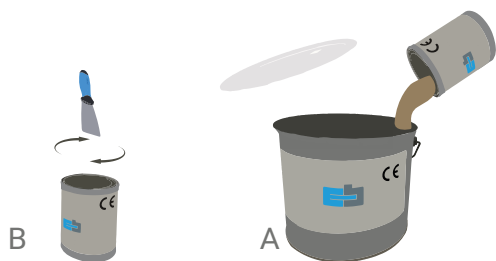
1. PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

È fondamentale l'ideale preparazione della superficie per l'ottimale adesione al supporto e per il perfetto funzionamento del giunto. Le superfici di natura cementizia devono essere esenti da elementi distaccanti e successivamente depolverizzate con aria compressa. Le superfici dovranno essere asciutte.



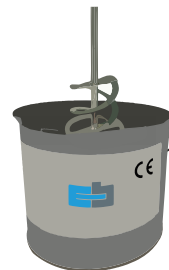
2. UNIRE I COMPONENTI

Omogenizzare il barattolo del componente B con una spatola e versare tutto il contenuto nel barattolo di componente A.



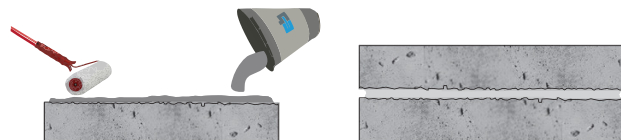
3. MISCELARE LE RESINE

Miscelare i due componenti con mescolatore a bassa velocità fintanto che la massa non abbia assunto una colorazione uniforme.



4. COLARE LA RESINA E GETTARE IL NUOVO STRATO

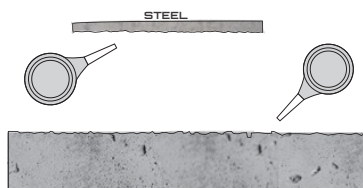
Versare sulla superficie la resina miscelata. È possibile stendere la resina utilizzando un rullo. Effettuare il nuovo getto di calcestruzzo prima che avvenga l'indurimento della resina.



PROCEDURA DI INSTALLAZIONE PER PIASTRA ADERENTE

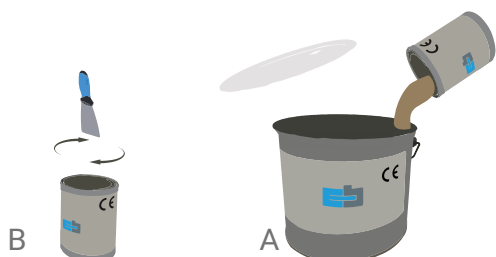
1. PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

È fondamentale l'ideale preparazione della superficie per l'ottimale adesione al supporto e per il perfetto funzionamento del giunto. Le superfici metalliche ferrose devono essere prive di ruggine, olio, vernice, calamina. Utilizzare sabbatura a metallo bianco grado SA 2 ½ (scala Svensk Standard) per eliminare tali residui. Le superfici dovranno essere asciutte.



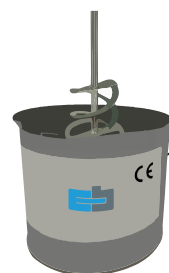
2. UNIRE I COMPONENTI

Omogenizzare il barattolo del componente B con una spatola e versare tutto il contenuto nel barattolo di componente A.



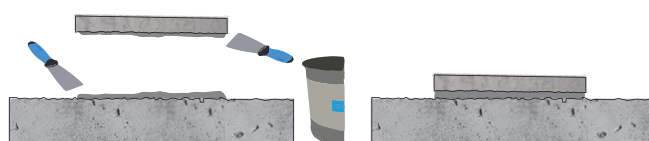
3. MISCELARE LE RESINE

Miscelare i due componenti con mescolatore a bassa velocità fintanto che la massa non abbia assunto una colorazione uniforme.



4. STENDERE LA RESINA E UNIRE I DUE STRATI

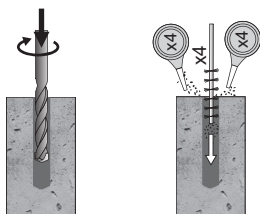
Utilizzare una spatola o un pennello per stendere il prodotto su entrambe le superfici. Unire i due elementi e lasciare indurire il prodotto.



PROCEDURA DI INSTALLAZIONE PER INGHISAGGIO BARRE

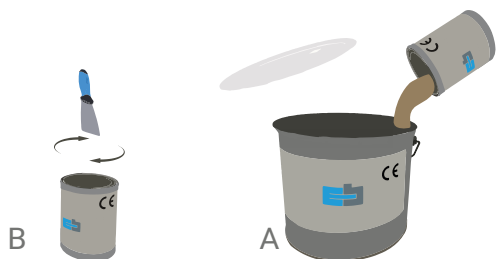
1. ESEGUIRE E PULIRE IL FORO

Utilizzare trapano a rotoperkussione e controllare sempre la perpendicolarità del foro. Soffiare il foro con pompa soffiante o compressore d'aria per rimuovere completamente polvere e residui, quindi pulire le pareti con uno scovolino metallico e soffiare nuovamente fino a ottenere un foro completamente pulito.



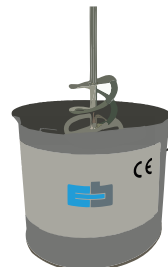
2. UNIRE I COMPONENTI

Omogenizzare il barattolo del componente B con una spatola e versare tutto il contenuto nel barattolo di componente A.



3. MISCELARE LE RESINE

Miscelare i due componenti con mescolatore a bassa velocità fintanto che la massa non abbia assunto una colorazione uniforme.



4. COLARE LA RESINA

Versare nel foro una quantità di resina pari a circa 2/3 della profondità del foro. Successivamente inserire l'elemento metallico con un movimento rotatorio.

