BOSSONG

COL MIX EPOX TIXO

SCHEDA TECNICA

AGGIORNAMENTO
07-2026



COL MIX EPOX TIXO

ADESIVO EPOSSIDICO TIXOTROPICO

EN 1504-4

STOCCAGGIO
E CONSERVAZIONE

24
MESI

+30°
+10°



BCR 5,5K COL MIX EPOX TIXO

cod.747828 | 4 Kg + 1,5 Kg

color grigio



BCR 1,375K COL MIX EPOX TIXO

cod.747825 | 1 Kg + 0,375 Kg

color grigio





Il prodotto COL MIX EPOX TIXO è un adesivo epossidico bicomponente, tixotropico, privo di solventi, caricato con inerti quarziferi.
Ideale per realizzare incollaggi tra supporti di diversa natura come calcestruzzo ed acciaio.

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.

I principali campi di applicazione possono essere:

- Incollaggi strutturali tra materiali di natura diversa quali calcestruzzo, acciaio, laterizi e legno;

- Incollaggio di conci in c.a. prefabbricati;

- Risanamento di imperfezioni superficiali del calcestruzzo come spigoli e vaiolature;

- Allettamento di dispositivi meccanici come ad esempio apparecchi d'appoggio da ponte.

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.

MISCELAZIONE

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

Omogeneizzare con un miscelatore a frusta a bassa velocità il componente A. Omogeneizzare con una spatola il componente B. Aggiungere il componente B nel componente A. È fondamentale che i due componenti A e B siano dosati con il rapporto di miscelazione in peso di 4 a 1,5 come indicato sulle confezioni. 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. Miscelare i due componenti con un miscelatore a frusta a bassa velocità fino ad ottenere un impasto omogeneo di colore grigio.

MODALITÀ APPLICATIVE

L'applicazione di COL MIX EPOX TIXO viene eseguita utilizzando una spatola liscia o dentata. Lo spessore ideale di applicazione per incollaggi strutturali su calcestruzzo è pari a 3 mm ottenuto mediante l'applicazione di 1,5 mm su entrambe le superfici da incollare.

Il consumo medio è di circa 2,0 Kg/m^2 a seconda della regolarità del supporto, considerando uno spessore di circa 1,5 mm.

Dopo l'applicazione, unire le superfici da incollare e mantenerle ferme fino al completo indurimento dell'adesivo.

Non miscelare COL MIX EPOX TIXO con solventi o diluenti per modificarne la viscosità. Per tale scopo in caso di basse temperature è sufficiente scaldare fino a 40°C il componente A.

LAVAGGIO ATTREZZI

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

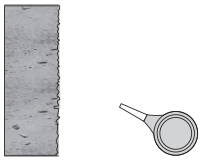
CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso specifico (A+B) UNI EN ISO 1183-1	Kg/dm^3	1,35±0,01
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 5°C	minuti	40
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 20°C	minuti	30
Tempo di lavorabilità UNI EN ISO 9514 a 35°C	minuti	20
Tempo aperto UNI EN 12189 a 5°C	minuti	55
Tempo aperto UNI EN 12189 a 20°C	minuti	50
Tempo aperto UNI EN 12189 a 35°C	minuti	35
Prova di scorrimento UNI EN 1799 (fino a uno spessore dell'adesivo di 4 mm)	mm	< 1
Modulo di elasticità in flessione EN ISO 178	MPa	≥ 4300
Modulo di elasticità in compressione EN 13412	MPa	≥ 4500
Resistenza alla compressione UNI EN 12190	MPa	≥ 50 3g ≥ 70 7g
Resistenza a flessione a 7 giorni UNI EN 12190	MPa	> 30
Resistenza a flesso-trazione UNI EN ISO 178	MPa	> 42
Temperatura di transizione vetrosa UNI EN 12614	°C	52
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
Determinazione della resistenza elettrica - UNI EN 1081	GΩ	≥ 50
Coefficiente di dilatazione termica lineare UNI EN 1770	1 / °C	$< 80 \times 10^{-6}$
Classificazione di reazione al fuoco	-	D s2 d0
Aderenza all'acciaio per trazione diretta UNI EN 12188 (UNI EN 1542)	MPa	> 20
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° ≥ 70 angolo di 60° ≥ 75 angolo di 70° ≥ 90

PROCEDURA DI INSTALLAZIONE PER INCOLLAGGIO CLS/CLS

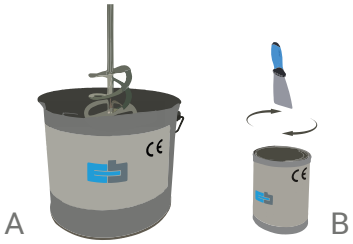
1. PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

È fondamentale l'idonea 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.



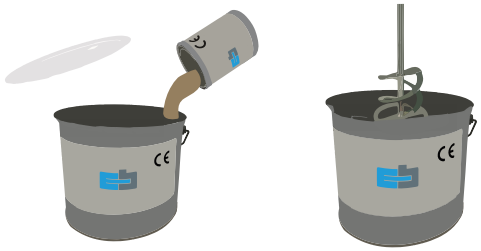
2. MISCELARE I DUE COMPONENTI

Omogeneizzare con un miscelatore a frusta a bassa velocità il componente A. Omogeneizzare con una spatola il componente B.



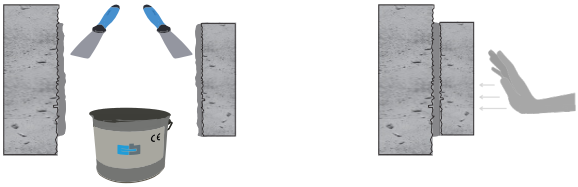
3. UNIRE LE RESINE

Aggiungere il componente B nel componente A. Miscelare i due componenti con un miscelatore a frusta a bassa velocità fino ad ottenere un impasto omogeneo di colore grigio.



4. STENDERE LA RESINA E UNIRE I DUE STRATI

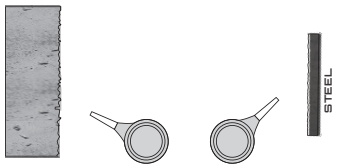
Utilizzare una spatola per stendere il prodotto sulla superficie dei due elementi. Unire il nuovo strato di calcestruzzo e mantenere fermi i due pezzi fino al completo indurimento dell'adesivo.



PROCEDURA DI INSTALLAZIONE PER PIASTRA ADERENTE

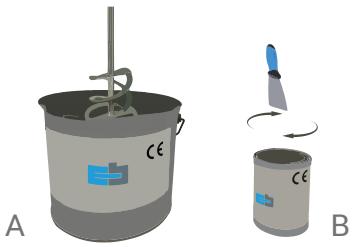
1. PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

È fondamentale l'idonea 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 sabbiatura a metallo bianco grado SA 2 ½ (scala Svensk Standard) per eliminare tali residui. Le superfici dovranno essere asciutte.



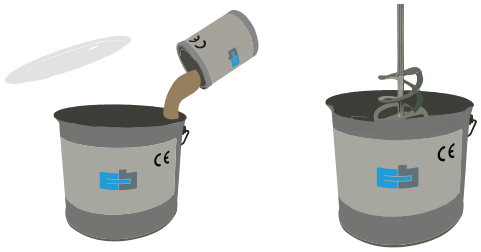
2. MISCELARE I DUE COMPONENTI

Omogeneizzare con un miscelatore a frusta a bassa velocità il componente A. Omogeneizzare con una spatola il componente B.



3. UNIRE LE RESINE

Aggiungere il componente B nel componente A. Miscelare i due componenti con un miscelatore a frusta a bassa velocità fino ad ottenere un impasto omogeneo di colore grigio.



4. STENDERE LA RESINA E UNIRE I DUE STRATI

Utilizzare una spatola per stendere il prodotto su entrambe le superfici. Unire i due elementi e mantenerli fermi fino al completo indurimento dell'adesivo.



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.