

ADHESIVO CENTROSTORICO CONECTOR ACERO

ADHESIVO EPOXI BICOMPONENTE
TIXOTRÓPICO PARA LA FIJACIÓN
ESTRUCTURAL DEL CONECTOR ACERO
PARA ENCOLAR CENTROSTORICO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

El **Adhesivo CentroStorico Conector acero** es un adhesivo epoxi bicomponente tixotrópico de alta resistencia, sin disolventes, que contiene áridos especiales, adecuado para uniones y reparaciones estructurales, suministrado en dos componentes predosificados (componente A, resina, y componente B, endurecedor).

Los dos componentes, que se mezclan en el momento del uso, dan lugar a una pasta de consistencia blanda de masilla específica para la consolidación estructural de forjados metálicos, con el consiguiente aumento de la capacidad de carga, mediante la fijación del **Conector Acero para Encolar CentroStorico** sobre viguetas (certificación y pruebas realizadas por la *Universidad de Bérgamo, Italia*).

MODALIDAD DE USO

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

El forjado metálico (vigüeta) debe estar limpio, seco y libre de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, tratamientos superficiales previamente aplicados, revestimientos, etc.; se debe eliminar el óxido de las **superficies de acero** mediante chorro de arena Sa 2.5 o tratamiento similar (cepillado mecánico).

PREPARACIÓN DEL ADHESIVO

Vierta todo el componente B en el recipiente del componente A y mezclar durante al menos 3 minutos utilizando un agitador eléctrico de baja velocidad (máx. 300 rpm); mezcle con una llana hasta obtener una consistencia uniforme. El resultado es una pasta suave de color gris claro (tonalidad uniforme sin vetas negras ni blancas). Evite incorporar demasiado aire durante el mezclado.

APLICACIÓN DEL ADHESIVO SOBRE EL CONECTOR ACERO PARA ENCOLAR CENTROSTORICO

- Extienda el adhesivo mezclado directamente sobre la cara exterior «punteada» del conector metálico utilizando una llana; aplique el conector sobre la vigueta y presione para crear una capa uniforme de resina entre las dos partes con un grosor final de aproximadamente 2-3 mm; elimine el adhesivo sobrante. El consumo de adhesivo es de 0,012 kg/conector (12 g/conector).
- 24 horas después de la fijación del **Conector Acero para Encolar CentroStorico**, proceda a la colocación del mallazo de obra electrosoldado y al vertido del hormigón ligero estructural (**Latermix Betón 1400-1600-1800** u **Hormigón CentroStorico**) para la formación de la nueva losa colaborante.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CARACTERÍSTICAS DE LAS PRESTACIONES	MÉTODO DE PRUEBA	REQUISITOS DE CONFORMIDAD DE ACUERDO CON EN 1504-4		PRESTACIÓN DEL PRODUCTO	
Reacción al fuego	EN 13501-1	Euroclase		E	
Retracción	EN 12617-1	$\leq 0,1 \%$		0,0 %	
Temperatura de transición vítrea	EN 12614	$\geq 40 \text{ }^{\circ}\text{C}$		$> 40 \text{ }^{\circ}\text{C}$	
Coefficiente de expansión térmica	EN 1770	$\leq 100 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$		$59 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$	
Módulo de elasticidad por flexión	EN ISO 178	$\geq 2000 \text{ MPa}$		$> 2000 \text{ MPa}$	
Resistencia a la flexión	EN ISO 178	No necesario		1 día	25 MPa
				3 días	30 MPa
				7 días	35 MPa
Módulo de elasticidad por tracción	EN ISO 527-1	No necesario		5.000 MPa	
Resistencia a la tracción	EN ISO 527-1	No necesario		1 día	8 MPa
				3 días	20 MPa
				7 días	21 MPa
Módulo de elasticidad por compresión	EN 13412	$\geq 2.000 \text{ MPa}$		4.600 MPa	
Resistencia a la compresión	EN 12190	$\geq 30 \text{ MPa}$		1 día	50 MPa
				3 días	60 MPa
				7 días	65 MPa
Adherencia (pull-out)	EN 12188	$\geq 14 \text{ MPa}$		15 MPa	
Adherencia (Resistencia al corte inclinado)	EN 12188	$\theta = 50^{\circ}$	$\geq 50 \text{ MPa}$	54 MPa	
		$\theta = 60^{\circ}$	$\geq 60 \text{ MPa}$	60 MPa	
		$\theta = 70^{\circ}$	$\geq 70 \text{ MPa}$	74 MPa	
Resistencia a cortante	EN 12188	$\theta = 50^{\circ}$	$\geq 12 \text{ MPa}$	27 MPa	
		$\theta = 60^{\circ}$		26 MPa	
		$\theta = 70^{\circ}$		24 MPa	

DATOS DE APLICACIÓN

Relación de mezclado	Componente A: Componente B = 2 : 1 en peso	
Consumo con <i>Conector Acero para Encolar CentroStorico</i>	El consumo de adhesivo por conector es de 0,012 kg (12 g). Se necesita un paquete de adhesivo (paquete de 1,2 kg) para aplicar un cubo (100 unidades) de conectores CentroStorico.	
Temperatura de aplicación	entre +10 °C y +30 °C	
Temperatura de la superficie de colocación	mín. +5 °C	
Tiempo de moldeabilidad (EN ISO 9514)	a +10 °C a +23 °C a +30 °C	145 min 55 min 35 min

DATOS IDENTIFICATIVOS

Embalaje	Componente A Componente B Componentes A+B mezclados	0,80 kg 0,40 kg 1,20 kg
Color	Componente A Componente B Componentes A+B mezclados	Blanco Gris oscuro Gris claro
Masa volúmica	Componentes A+B mezclados (a +23 °C)	1,90 ± 0,1 kg/l
Consistencia	Pasta tixotrópica	
Conservación	24 meses a partir de la fecha de producción, en su envase original bien cerrado, en un lugar cubierto, fresco y seco (entre +5 °C y +30 °C). En cualquier caso, proteger del hielo y del contacto directo con el sol, el fuego y las llamas descubiertas.	

NOTAS SOBRE LA UTILIZACIÓN

- No utilice disolventes ni diluyentes para modificar la viscosidad del producto.
- En superficies verticales, el producto no gotea cuando se aplica hasta 15 mm de espesor.
- Preste atención a la condensación: la temperatura del recrido durante la aplicación debe ser al menos 3 °C superior al punto de rocío.
- Si utiliza más de un pack bicomponente, utilice uno detrás de otro. No mezcle un pack si el anterior aún no se ha terminado para evitar reducir el tiempo de moldeabilidad.
- Para prolongar la moldeabilidad a altas temperaturas, divida la cantidad mezclada en porciones o enfríe los componentes A y B antes de mezclarlos (no por debajo de +5 °C).
- Durante el mezclado, usar siempre guantes, gafas de protección y ropa de trabajo adecuada para evitar el contacto con la piel; en caso de contacto accidental, lavar bien las partes afectadas con agua y jabón o con un detergente apropiado.
- Limpie las herramientas y el equipo de aplicación con un disolvente adecuado (alcohol etílico, toluol, etc.) después de cada uso. La resina endurecida sólo puede eliminarse mecánicamente.

UNIDAD DE OBRA

Adhesivo epoxi bicomponente tixotrópico para la fijación estructural del **Conector Acero para Encolar CentroStorico**, compuesto por **Adhesivo CentroStorico Conector Acero**, sin disolventes, con áridos especiales, suministrado en forma de dos componentes predosificados (componente A, resina, y componente B, endurecedor). Agente adhesivo apto para encolados estructurales sobre acero con las siguientes características: adherencia >14 MPa, resistencia a cortante >12 MPa, resistencia a la compresión >30 MPa, resistencia a la tracción >8 MPa y resistencia a la flexión >25 MPa. Preparación y aplicación según las indicaciones del productor.

La presente Ficha Técnica no constituye una especificación. Las cifras indicadas, aunque dictadas por nuestra experiencia y conocimientos, son puramente indicativas. Corresponderá al usuario determinar si el producto es adecuado o inadecuado para el uso previsto, asumiendo toda la responsabilidad de su uso. Laterlite se reserva el derecho de modificar el embalaje y la cantidad contenida en el mismo sin previo aviso. Compruebe que la revisión de la ficha es la que está actualmente en vigor. Los productos Laterlite están destinados exclusivamente al uso profesional.

Edición 10/2024 – Revisión 02

