

MasterFlow 648

Malta fluida epossidica tricomponente, ad alta resistenza chimica e meccanica, per ancoraggi di macchinari e strutture metalliche.

DEFINIZIONE DEL MATERIALE

MasterFlow 648 è una malta fluida tricomponente epossidica ad alta resistenza senza solventi. Variando il rapporto del componente C si può variare la fluidità della miscela finale.

È applicabile per spessori da 10 a 150 mm.

PRINCIPALI CAMPI DI APPLICAZIONE

MasterFlow 648 è indicato per:

- ancoraggi con allineamento di precisione di macchinari nell'industria (ad esempio nell'industria siderurgica, cartiere, industrie chimiche);
- ancoraggi di strutture metalliche;
- ancoraggi di strutture soggette a carichi dinamici;
- applicazione dove sia richiesta una rapida rimessa in esercizio;
- rifacimenti di pavimentazioni e/o parti di pavimentazioni anche carrabili ed anche in presenza di traffico e carichi dinamici.

- elevata resistenza a fenomeni di fatica e creep, elevata resistenza alle sollecitazioni dinamiche;
- protegge la macchina dalle vibrazioni;
- ottima resistenza chimica;
- rapido sviluppo di resistenza;
- la fluidità può essere ottimizzata (a seconda del kit scelto) per ottimizzare messa in opera e costo a seconda della tipologia di intervento da effettuarsi;
- dielettricità: (c.a. 1012 Ωm) proprietà indispensabile per l'isolamento da correnti vaganti o dalle dispersioni;
- resistenza ai più comuni acidi, alcali, solventi ed idrocarburi;
- impermeabile: il materiale è idoneo anche per il contatto permanente con l'acqua.

In ottemperanza al Regolamento Europeo (EU No 305/2011 e EU No. 574/2014) il prodotto risulta essere provvisto di marcatura CE secondo UNI EN 1504-6 e della relativa DoP (Dichiarazione di Performance).

CARATTERISTICHE



Resistente all'attacco chimico: garantisce una ottima resistenza al contatto con agenti chimici aggressivi



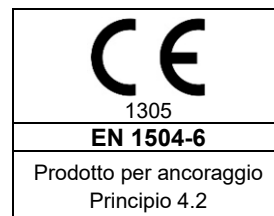
Adesione garantita: la perfetta adesione assicura la buona riuscita dell'intervento e della ripresa di getto.



Conforme alla UNI EN 1504-6: garantiamo alte prestazioni e durabilità in accordo alle normative vigenti per malte strutturali.

Le caratteristiche peculiari della malta fluida epossidica MasterFlow 648 sono:

- eccellente adesione: tale requisito, grazie alla elevata fluidità: permette di riempire per colaggio efficacemente aree e cavità di dimensioni ridotte;
- elevata resistenza a trazione ed a trazione per flessione;
- elevata adesione a calcestruzzo ed acciaio;



CONSUMO E CONFEZIONE

Versione standard : 2,17 kg/dm³. Versione ad elevata fluidità 1,91 kg/dm³.

- Comp. A: latte da 11,35 kg
- Comp. B: latte da 3,55 kg
- Comp. C: sacchi da 25 kg

Versione	Proporzioni	Peso
Versione standard	A+B+4 C	114,90 kg
Versione ad elevata fluidità	A+B+3 C	89,90 kg

STOCCAGGIO

Conservare il prodotto in luogo coperto, fresco ed asciutto (10÷35 °C) lontano dal contatto diretto con il sole, fuoco o fiamme libere. Qualora la temperatura scendesse al di sotto dei 10°C la resina potrebbe presentare un aumento della viscosità e la formazione di grumi. In questi casi

MasterFlow 648

Malta fluida epossidica tricomponente, ad alta resistenza chimica e meccanica, per ancoraggi di macchinari e strutture metalliche.

prima di utilizzarla, scaldare le confezioni immergendo (a confezione chiusa) parte della latta in acqua calda.

Dati identificativi e applicativi				
Contenuto di ioni cloruro secondo EN 1015-17		<0,05%		
Consistenza dell'impasto		colabile		
Temperatura di applicazione permessa		Da 10°C a 35°C		
Lavorabilità		30°C 50 – 60 minuti 21°C 90 – 120 minuti 10°C 120 – 150 minuti		
Rapporti di miscelazione in peso		Versione standard A+B+4 C Versione ad elevata fluidità A+B+3 C		
Consumo		Versione standard: 2,17 kg/dm ³ Versione ad elevata fluidità 1,91 kg/dm ³		
Dati tecnici secondo UNI EN 1504-6		Temperatura e maturazione	Fluidità standard	Elevata fluidità
Resistenza a compressione	ASTM C579 B	8 h 23°C	15 MPa	-
		10 h 23°C	30 MPa	-
		16 h 23°C	66 MPa	-
Resistenza a compressione	ASTM C579 (cubi modificati lato 40mm)	1 g 23°C	85 MPa	75 MPa
		7 gg 23°C	100 MPa	85 MPa
Resistenza a trazione	ASTM C307	7 gg 23°C	15 MPa	13 MPa
Resistenza a flessione	ASTM C880-74	7 gg 23°C	31 MPa	28 MPa
		7 gg 60°C	28 MPa	24 MPa
		7 gg 77°C	24 MPa	21 MPa
Creep	ASTM C1181 (4,4MPa di carico)	7 gg 60°C	4x10cm/cm	6x10 cm/cm
Modulo di elasticità	ASTM C880-74	7 gg 23°C	15 GPa	11 GPa
		7 gg 60°C	11,6 GPa	8,9 GPa
Coefficiente di espansione	ASTM C531		2,4x10 ⁻⁵ cm/cm/°C	41x10 ⁻⁵ cm/cm/°C
Densità del prodotto miscelato			2,17 kg/L	1,91 kg/L
Adesione al cls	UNI-EN 24624		>3,5 Mpa	>3,5 Mpa
Adesione all'acciaio	UNI-EN 24624		>8 Mpa	>8 Mpa
Ritiro lineare	ASTM C531		0,005%	0,0065%
Temperatura di transizione vetrosa			>62°C	>62°C
Resistenza allo sfilamento di barre di acciaio - spostamento relativo ad un carico di 75 kN (mm)	UNI EN 1881		<0,6	<0,6

SCHEDA APPLICATIVA

MasterFlow 648

Malta fluida epossidica tricomponente, ad alta resistenza chimica e meccanica, per ancoraggi di macchinari e strutture metalliche.

PREPARAZIONE DELLA FONDAZIONE E DELLA MACCHINA

Prima di posizionare la macchina o la struttura da ancorare, rimuovere dalla superficie della fondazione il calcestruzzo deteriorato e l'eventuale lattime di boiaccia, e irruvidire la superficie. Eliminare l'olio, il grasso, i detriti e la polvere dalla fondazione, dai pozzetti di ancoraggio, dai bulloni e dalla piastra d'appoggio. Controllare che sulla piastra siano stati fatti dei fori per lo sfogo dell'aria. Posizionare, allineare e mettere a livello la macchina o la struttura.

CASSERATURA

Le casseforme debbono avere sufficiente impermeabilità, ed essere ancorate e contrastate per resistere alla pressione della malta quando questa sarà messa in opera e livellata.

Dal lato dove si effettua il getto prevedere almeno 15 cm di battente e uno spazio libero di almeno 15 cm tra la sponda della cassaforma ed il basamento della macchina.

Su tutti gli altri lati lasciare 5 cm di spazio tra cassaforma e basamento e 5-10 cm per il battente della malta. Nel caso di piastre molto estese, oltre che a prevedere valori più elevati nel battente della malta, per favorire lo scorrimento della malta stessa può essere utile:

- spostare il battente in punti più avanzati rispetto a quello iniziale del getto;
- prevedere impasti con il kit a maggiore fluidità

TEMPERATURA

MasterFlow 648 può essere impiegato quando la temperatura dell'ambiente è compresa tra 10 e 35°C.

I tempi di lavorabilità sono i seguenti:

Temperatura	Tempo di lavorabilità
30°C	50 – 60 minuti
21°C	90 – 120 minuti
10°C	120 – 150 minuti

Si suggerisce comunque che se il prodotto viene utilizzato con temperature sopra i 25°C, si dovranno prevedere adeguate azioni per evitare che il materiale risulti troppo rapido, quali mantenere i sacchi a temperature fresche e procedere all'applicazione nelle ore meno calde della giornata o di notte. Per temperature superiori a 30°C è

necessario raffreddare la miscela con idonei mezzi sotto i 25°C.

Se invece il prodotto viene utilizzato con temperature al di sotto di 15°C si dovranno adottare opportuni accorgimenti per evitare che i tempi di indurimento della miscela siano eccessivamente lunghi. Si dovranno ad esempio stoccare le confezioni a temperature comprese tra i 20 e 30°C.

Utilizzare e predisporre un sistema di riscaldamento artificiali (con opportune compartimentazioni dell'area di applicazione).

MISCELAZIONE

MasterFlow 648 può essere utilizzato ad un rapporto variabile del materiale di riempimento dal rapporto di 7.0:1 (versione standard) al rapporto 5.6:1 (versione ad alta fluidità). Nel usando questa guida la temperatura del fondamento e del piatto è la preoccupazione critica, tuttavia, la malta liquida e la temperatura ambientale sono inoltre importanti.

APPLICAZIONE

Verificare osservando la superficie dell'acqua in un recipiente posto sulla piastra della macchina da ancorare, che le vibrazioni generate da eventuali macchine operanti nelle vicinanze non siano trasmesse alla fondazione della macchina che si sta ancorando.

Qualora ciò si verifici, è necessario arrestare queste macchine finché non sia terminata la presa ed iniziato l'indurimento (almeno 10-12 ore a 20°C).

Eeguire il getto con continuità senza alcuna interruzione ed evitando di smuovere eccessivamente o di vibrare la malta sotto la piastra. La malta deve essere colata da un lato solo per favorire la fuoriuscita dell'aria. Evitare, in ogni modo, di colare la malta da due lati opposti.

Assicurarsi che la malta abbia riempito completamente lo spazio tra la piastra e la fondazione, aiutandosi eventualmente con tondini flessibili fatti scorrere avanti e indietro sotto il basamento della macchina.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Utilizzare diluente per epossidiche (diluente E100) o Nitro.

AVVERTENZE

MasterFlow 648

Malta fluida epossidica tricomponente, ad alta resistenza chimica e meccanica, per ancoraggi di macchinari e strutture metalliche.

MasterFlow 648 è un prodotto ad uso professionale. Per ulteriori informazioni si consulti il Tecnico di zona Master Builders Solutions Italia Spa.

INDICAZIONI SULLA SICUREZZA

Per indicazioni sul corretto e sicuro utilizzo, trasporto, stoccaggio e smaltimento del prodotto si consulti la più recente Scheda di Sicurezza (SDS).

Per analisi prezzi, voce di capitolato, brochure integrative, referenze, relazioni e assistenza tecnica visitare il sito www.master-builders-solutions.com/it-it oppure contattare infomac@mbcc-group.com.

Scannerizza il codice QR per visitare la pagina del prodotto e scaricare la versione più recente della presente scheda tecnica.



SERVIZI AGGIUNTIVI

Dal 16/12/1992 Master Builders Solutions Italia Spa opera in regime di Sistema Qualità Certificato conforme alla Norma UNI EN ISO 9001. Inoltre, il Sistema di Gestione Ambientale è certificato secondo la Norma UNI EN ISO 14001 ed il Sistema di Gestione Sicurezza è certificato secondo la norma UNI ISO 45001.

Master Builders Solutions Italia Spa

Via Vicinale delle Corti, 21 – 31100 Treviso – Italia

T +39 0422 429200 F +39 0422 421802

www.master-builders-solutions.com/it-it

e-mail: infomac@mbcc-group.com

Per maggiori informazioni si consulti il Tecnico di zona Master Builders Solutions Italia Spa.

I consigli tecnici eventualmente forniti, verbalmente o per iscritto, circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti, corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Non dispensano, quindi, il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge.

La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.