



РЕКС® ФИКС ЭПО Т/ВН

Техническая спецификация

ТРЕХКОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ ПОДЛИВОЧНЫЙ СОСТАВ

РЕКС® ФИКС ЭПО Т/ВН представляет собой трёхкомпонентный эпоксидный состав, обладающий высокой прочностью в отверждённом состоянии и стойкостью к воздействию агрессивных сред.

Цвет: цвет подбирается по требованию заказчика, базовые: красный, серый

Упаковка: комплект: 62,5 кг
компонент А (эпоксидная смола): 10,76 кг
компонент В (аминный отвердитель): 1,74 кг
компонент С (наполнитель кварцевый песок): 2 мешка по 25 кг

Расход: в зависимости от принятой консистенции
расход материала составит от 1,57 до 2,09 кг/дм³.



ДОСТОИНСТВА

- ♦ Высокая адгезия к различным материалам.
- ♦ Хорошие физико-механические свойства.
- ♦ Малая усадка при отверждении.
- ♦ Высокая химическая стойкость.
- ♦ Высокая устойчивость к воздействию воды, масел и растворителей.
- ♦ Устойчив к динамическим ударам и деформациям.
- ♦ Высокая прочность клеевого шва.
- ♦ Отличные электроизоляционные свойства.
- ♦ Упрощает технологию укладки рельс.
- ♦ Повышает долговечность путевого хозяйства.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

В качестве подливки и обеспечения опоры для:

- ♦ Основание для металлических пластин опирания.
- ♦ Точная установка опорных плит опирания.
- ♦ Опорных частей мостов.
- ♦ Механических соединений (например, для плит проезжей части автодорожных мостов).

Крепление рельс в бесшпальных путях:

- ♦ Рельсы подкрановых балок.
- ♦ Рельсовые пути в тоннелях.
- ♦ Рельсовые пути на мостах.

Высокопрочная подливка и анкеровка для:

- ♦ Арматурных стержней.
- ♦ Анкеров.
- ♦ Шпилек и болтов.
- ♦ Растяжек.
- ♦ Стоек барьерных ограждений.
- ♦ Стоек заборов и перил.

А также:

- ♦ Склеивание стекла, пластмасс, металлов и их сплавов, керамики, камня, древесины, фарфора, декоративно-облицовочных плит и других материалов.
- ♦ Химстойкое покрытие для полов
- ♦ Химстойкая затирка швов между плитами



Техническая спецификация

Соотношение компонентов:

Консистенция	Соотношение связующее - наполнитель (А+В) : С	Компонент А (эпоксидная смола), кг.	Компонент В (аминный отвердитель), кг.	Компонент С (кварцевый песок), кг.
Текучий состав	1:1	10,76	1,74	12,5
Подвижный состав	1:2	10,76	1,74	25
Пластичный состав	1:3	10,76	1,74	37,5
Тиксотропный состав	1:4	10,76	1,74	50

Примечание:

- **Текучий и Подвижный состав** применяются в качестве:
 - высокопрочного химически стойкого подливочного состава при монтаже, омоноличивании стыков, зазоров между стальными и ЖБ (монолитными) конструкциями (элементами), а также при креплении анкеров закладных деталей и т.п.
 - ремонтного состава для восстановления защитного слоя бетона на горизонтальных поверхностях конструкций, подверженных воздействию агрессивных сред, различных химических веществ и т.п.
- **Пластичный и Тиксотропный состав** применяется в качестве:
 - высокопрочного химически стойкого покрытия с быстрым набором прочности и высокой адгезией к различным основаниям.
 - ремонтного состава для восстановления защитного слоя бетона на вертикальных поверхностях конструкций, подверженных воздействию агрессивных сред, различных химических веществ и т.п.

Технические характеристики:

		Текущий состав 1:1	Подвижный состав 1:2	Пластичный состав 1:3	Тиксотропный состав 1:4
Прочность на сжатие	1 суток	≥100 МПа	≥100 МПа	≥97 МПа	≥95 МПа
Прочность на сжатие	3 суток	≥120 МПа	≥120 МПа	≥117 МПа	≥114 МПа
Прочность на сжатие	7 суток	≥135 МПа	≥135 МПа	≥130 МПа	≥128 МПа
Прочность на растяжение	7 суток	≥45 МПа	≥35 МПа	≥20 МПа	≥20 МПа
Адгезия к бетону	7 суток	Адгезия к бетону превышает когезию бетона	Адгезия к бетону превышает когезию бетона	Адгезия к бетону превышает когезию бетона	Адгезия к бетону превышает когезию бетона
Адгезия к металлу	7 суток	≥5 МПа	≥5 МПа	≥5 МПа	≥5 МПа
Модуль упругости	7 суток	≥200 МПа	≥230 МПа	≥270 МПа	≥300 МПа
Относительное удлинение при разрыве	7 суток	10%	9,5%	9%	8,5%
Вязкость наполненного Компонента А		2400-2700 сП	5800-6100 сП	19800-20200 сП	Более 30000 сП
Плотность (А+В+С)		1,57г/см3	1,82г/см3	1,98г/см3	2,09г/см3
Жизнеспособность при 25 °С (Время гелеобразования)		45-50 мин.	45-50 мин.	45-50 мин.	45-50 мин.
Полная готовность к эксплуатации при 20 °С		≥7 суток	≥7 суток	≥7 суток	≥7 суток
Стойкость к температурным воздействиям		от -45С° до +65С°	от -45С° до +65С°	от -45С° до +65С°	от -45С° до +65С°

Примечание: Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях. На практике температура, влажность, пористость основания могут влиять на приведенные данные.



РЕКС® ФИКС ЭПО Т/ВН

Техническая спецификация

Химическая стойкость

РЕКС® ФИКС ЭПО Т/ВН стоек к воздействию большинства кислот, щелочей, солей и растворителей, применяемых в промышленности. Для дополнительной информации обращаться в техническую службу ООО «ТД РЕКС».

ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

Подготовка поверхности

Минеральное / полимерное основание

Зачистить механическим способом, основание должно быть свободным от любых загрязнений (пыль, масла, смазка, лед и т. д.), луж воды на поверхности, цементного молочка, отработанного масла, твердеющих и старых покрытий.

- ♦ Скорость вращения не должна превышать 250 об./мин. Выждать 2–3 минуты для удаления вовлечённого воздуха

Важно!!! Время жизни состава отсчитывается с момента смешения смолы и отвердителя. Оно уменьшается при высоких температурах и увеличивается при низких. Чтобы достичь длительного времени обработки при высоких температурах, компоненты клея могут быть поделены на порции.

Подходящие способы подготовки основания включают пескоструйную очистку и скалывающую обработку (пескоструйная обработка / шлифовка в случае фиброцемента). Вся пыль должна быть удалена с помощью продувки воздухом под давлением.

Деревянное основание

Зачищено механическим способом, должно быть свободно от любых загрязнений (пыль, масла, смазка и т. д.), луж воды на поверхности, красящих веществ, пропитывающих веществ, старых покрытий.

Железное/стальное основание

Зачищено механическим способом, должно быть свободно от любых загрязнений (пыль, масла, смазка и т. д.), покрытий, продуктов коррозии, луж воды на поверхности для обеспечения максимальной адгезии с основанием. Подходящие способы подготовки основания включают пескоструйную очистку до минимального стандарта способом SA2 AS 1627.9

Приготовление смеси



Состав поставляется в заводской дозированной упаковке, содержащей требуемое количество **компонента «А»** (смола), **компонента «В»** (отвердитель) и **компонента «С»** (наполнитель).

- ♦ Тщательно перемешать отдельно **компоненты А и В** с помощью низкоскоростной электрошпатель с насадкой спирального типа (максимальная скорость вращения 250 об./мин).
- ♦ Влить весь **компонент «В»** в **компонент «А»** и тщательно перемешать до образования однородной смеси (обычно 3 минуты).
- ♦ Продолжать перемешивать с постепенным добавлением **компонента «С»** (количество наполнителя зависит от требований по текучести).

Очистка оборудования и удаление брызг

При перерывах в работе более 15 минут все инструменты тщательно вымыть очистителем (ацетон) и ополоснуть.

Затвердевший материал можно очистить механически.



Техническая спецификация

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Перед нанесением **РЕКС® ФИКС ЭПО Т/ВН** внимательно ознакомиться с правилами по работе и безопасности.

Материал имеет слабый запах. Любые пищевые продукты и напитки следует убрать от места проведения работ.

Не допускать попадания на кожу. Работать в резиновых перчатках.

В неотверждённом состоянии может вызвать раздражение глаз, дыхательных путей, кожи. Обеспечить хорошую вентиляцию.

Материал при нанесении не воспламеняется, однако курить и работать с открытым пламенем вблизи зоны работ запрещено.

СРОК ГОДНОСТИ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранить в сухом хорошо проветриваемом помещении при температуре от +10°C до +25°C. Не допускать попадания прямых солнечных лучей.

Использовать в течение 12 месяцев с момента производства. Если возникают сомнения по возможности использования, обратиться к производителю, указав номер партии упаковки.

Не допускать попадания материала или его остатков в дренажные системы.

Примечание

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте.

Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании.