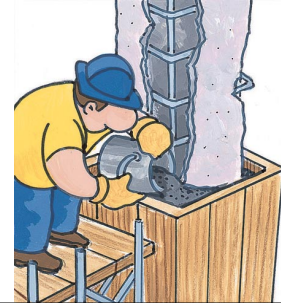


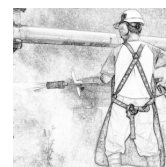
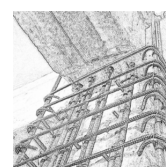
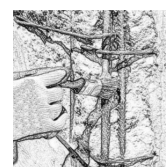
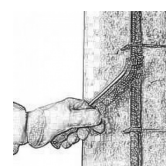
# Rinforzo di strutture in c.a. con malta colabile HPFRC

Rinforzo ed adeguamento sismico di strutture in c.a. con malta colabile fibrorinforzata, ad elevatissime prestazioni, dotata di resistenza a trazione e resistenza residua in campo fessurato



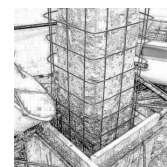
Prodotto	Consumi	
REPAR STEEL	0.1 kg /m	(Ferri d'armatura ossidati)
RINFOR GROUT COL	22 kg /cm/m <sup>2</sup>	(Spessore x Superficie da trattare o rivestire)
REPAR SM	1.65 kg /m <sup>2</sup> /mm	(Superficie da trattare o rivestire x Spessore)
PROTECH WAC-T	0.3 kg /m <sup>2</sup>	(Superficie da trattare o rivestire)

- 1** Scarifica meccanica, sabbiatura, idroscarifica o altro trattamento del supporto in grado di rimuovere le parti di calcestruzzo degradato-carbonatato ed ottenere un grado di rugosità superficiale > 3mm, necessario a garantire una corretta adesione della cappa collaborante al supporto.
- 2** Liberare completamente la superficie dei ferri d'armatura esposti da ogni traccia di ruggine, fino a farli tornare a metallo bianco (è consigliata la sabbiatura dei ferri).
- 3** Protezione anticorrosiva dei ferri d'armatura mediante applicazione in singola passata, a pennello, della specifica micromalta cementizia bicomponente, addizionata con inibitori di corrosione, ad azione superpozzolanica, **REPAR STEEL**, per un consumo di circa 0,1 kg/ml di armatura da trattare. Si consiglia di ricoprire esclusivamente i ferri d'armatura, ma non sussiste alcun problema per le eventuali sbordature della micromalta cementizia sul supporto adiacente i ferri. L'operazione di protezione anticorrosiva dei ferri d'armatura non è necessaria se il getto viene eseguito entro una settimana dall'intervento di pulizia dei ferri d'armatura.
- 4** A cavallo delle eventuali riprese di getto, per un'ampiezza di almeno 50 cm, posizionare rete in acciaio per la continuità strutturale della camicia di rinforzo. Agganciare la rete su monconi in acciaio fissati al supporto mediante resina poliesteri bicomponente per ancoraggio chimico **SYNTECH PROFIX**.
- 5** Idrolavaggio in pressione e saturazione del supporto con acqua. Predisposizione di casseri a perfetta tenuta. **RINFOR GROUT COL** è una malta colabile ad elevata massa volumica e per questo è consigliabile il rinforzo dei casseri alla base e una fitta staffatura in acciaio.





**6** Il microcalcestruzzo **RINFOR GROUT COL** è un prodotto bicomponente, in cui le microfibre metalliche ottonate costituiscono il componente B e vanno aggiunte all'atto della miscelazione. Iniziare la miscelazione del prodotto **RINFOR GROUT COL** con l'11% di acqua, servendosi di mescolatore ad asse verticale, ad alto numero di giri, munito di pale a movimento planetario e raschiatore, fino ad ottenere un impasto perfettamente omogeneo e privo di grumi, protraendo la miscelazione per almeno tre minuti. Eseguita questa prima miscelazione, introdurre gradualmente le fibre metalliche nel mescolatore mantenuto sempre in movimento. Aggiustare eventualmente l'acqua d'impasto fino ad un massimo del 12,5% sul peso totale dei componenti secchi. Getto mediante semplice colata dall'alto di microcalcestruzzo fibrorinforzato **RINFOR GROUT COL**, che unisce la reologia colabile ad eccezionali valori fisico-meccanici e di resistenza residua in campo fessurato, che consentono un rinforzo strutturale dell'elemento ed un elevato incremento di duttilità della struttura.



Il consumo di prodotto è di circa 22 kg/mq per cm di spessore applicato.

- Caratteristiche tecniche del microcalcestruzzo **RINFOR GROUT COL**:

- Resistenza a compressione: 130 MPa (a 28 gg.)
- Resistenza alla flessotrazione: 30 MPa (a 28 gg.)
- Modulo elastico: 38 GPa (a 28 gg.)
- Profondità di carbonatazione (carbonatazione simulata in laboratorio) dopo 18 anni di esposizione ambientale: 0 mm

**7** Se richiesto, rasare con rasante cementizio **REPAR SM**, fibrorinforzato con tecnologia READYMESH, polimero modificato, in categoria strutturale R4 secondo UNI EN 1504/3, steso a lama con spessore complessivo di circa 2 mm e finito a frattazzo spugna. Consumo di circa 3,5 kg/m<sup>2</sup>. Attendere l'indurimento e l'asciugatura del rasante (minimo 3 giorni a 20°C) prima di applicare la pittura protettiva.



**8** Finitura protettiva delle superfici mediante applicazione, a pennello, rullo o spruzzo di pittura pigmentata a base di elastomeri acrilici e polimeri fluorurati termoplastici (teflon), altamente resistente al passaggio della CO<sub>2</sub>, traspirante al vapore acqueo, certificata UNI EN 1504/2, **PROTECH WAC-T**. Consumo di circa 0,25 kg/m<sup>2</sup> in due mani.

