

ADHESIVO CENTROSTORICO CONECTOR ACERO

ADHESIVO EPOXI BICOMPONENTE
TIXOTRÓPICO PARA LA FIJACIÓN
ESTRUCTURAL DEL CONECTOR DE ACERO
ENCOLADO



CAMPOS DE APLICACIÓN

El **Adhesivo CentroStorico Conector Acero** es un adhesivo epoxi bicomponente tixotrópico de alta resistencia, con áridos especiales, sin disolventes, adecuado para encolados y reparaciones estructurales, suministrado en dos componentes predosificados (componente A, resina, y componente B, endurecedor). Los dos componentes, que deben mezclarse en el momento del uso, dan lugar a una pasta de consistencia similar a una masilla blanda, específica para la consolidación estructural de forjados metálicos, con el consiguiente aumento de la capacidad de carga útil, mediante la fijación del **Conector CentroStorico de Acero Encolado** sobre vigas (certificación y ensayos a cargo de la *Universidad de Bérgamo*).

MODO DE EMPLEO

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

El forjado metálico (viga) debe estar limpio, seco y libre de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, tratamientos superficiales existentes, revestimientos, etc.; las **superficies de acero** deben quedar libres de óxido mediante granallado Sa 2.5 o tratamiento similar (cepillado mecánico).

PREPARACIÓN DEL ADHESIVO

Verter todo el componente B dentro del envase del componente A y mezclar durante al menos 3 minutos con un taladro provisto de agitador a baja velocidad (máx. 300 rpm); homogeneizar con una espátula hasta obtener una consistencia uniforme. Se obtendrá una pasta blanda de color gris claro (tonalidad uniforme, sin vetas negras o blancas). Evitar incorporar demasiado aire durante el mezclado.

APLICACIÓN DEL ADHESIVO SOBRE EL CONECTOR CENTROSTORICO DE ACERO ENCOLADO

- Aplicar el adhesivo ya mezclado directamente sobre la cara exterior «punteada» del conector metálico con ayuda de una espátula; colocar el conector sobre la viga y presionar para crear una capa uniforme de resina entre ambas partes, con un espesor final de aprox. 2-3 mm, retirando el posible adhesivo sobrante. El consumo de adhesivo es de 0,012 kg/conector (12 g/conector).
- Transcurridas 24 horas desde la fijación del **Conector CentroStorico de Acero Encolado**, continuar con la colocación de la malla prevista (electrosoldada o G-MESH 490 RureGold) y el vertido del hormigón estructural ligero (LecaCLS 1400-1600-1800 o Hormigón CentroStorico) para la formación de la nueva losa colaborante.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CARACTERÍSTICAS DE PRESTACIÓN	MÉTODO DE ENSAYO	REQUISITOS SEGÚN LA 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 dilatación 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 a flexión	EN ISO 178	$\geq 2000 \text{ MPa}$		$> 2000 \text{ MPa}$	
Resistencia a flexión	EN ISO 178	No requerido		1 día	25 MPa
				3 días	30 MPa
				7 días	35 MPa
Módulo de elasticidad a tracción	EN ISO 527-1	No requerido		5000 MPa	
Resistencia a tracción	EN ISO 527-1	No requerido		1 día	8 MPa
				3 días	20 MPa
				7 días	21 MPa
Módulo de elasticidad a compresión	EN 13412	$\geq 2000 \text{ MPa}$		4600 MPa	
Resistencia a 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 cizallamiento 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 cizallamiento	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 mezcla	Componente A : Componente B = 2 : 1 en peso	
Consumo con el Conector CentroStorico de Acero Encolado	Consumo de adhesivo por conector: 0,012 kg (12 g). Se necesita un envase de adhesivo (formato de 1,2 kg) para aplicar un cubo (100 unidades) de conectores CentroStorico.	
Temperatura de aplicación	entre +10°C y +30°C	
Temperatura del soporte de colocación	mín. +5°C	
Tiempo de trabajabilidad (EN ISO 9514)	a +10°C a +23°C a +30°C	145 min 55 min 35 min

DATOS IDENTIFICATIVOS

Envase	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
Densidad	Componentes A+B mezclados (a +23°C)	1,90 ± 0,1 kg/l
Consistencia	Pasta tixotrópica	
Conservación	24 meses desde la fecha de fabricación, en envases originales bien cerrados, en lugar cubierto, fresco y seco (entre +5°C y +30°C). Proteger en todo caso de las heladas y del contacto directo con el sol, el fuego y las llamas.	

NOTAS DE USO

- No utilizar disolventes ni diluyentes para modificar su viscosidad.
- Sobre superficies verticales, el producto no gotea si se aplica hasta 15 mm de espesor.
- Prestar atención a la condensación: la temperatura del soporte durante la aplicación debe ser al menos 3°C superior al punto de rocío.
- Si se utiliza más de un envase, usar uno después del otro. No mezclar un nuevo envase si el anterior aún no se ha agotado, para evitar reducir el tiempo de trabajabilidad.
- Para prolongar la trabajabilidad a altas temperaturas, dividir la cantidad mezclada en porciones o enfriar los componentes A y B antes de mezclarlos (no por debajo de +5°C).
- Durante el mezclado, utilizar siempre guantes, gafas y ropa de trabajo adecuada para evitar el contacto con la piel; en caso de contacto accidental, lavar abundantemente las zonas afectadas con agua y jabón o con un detergente adecuado.
- Limpiar las herramientas y el equipo de aplicación con un disolvente adecuado (alcohol etílico, tolueno, etc.) después de su uso. La resina endurecida solo puede eliminarse mecánicamente.

PARTIDA DE PLIEGO DE CONDICIONES

Adhesivo epoxi bicomponente tixotrópico para la fijación estructural del **Conector CentroStorico de Acero Encolado**, formado por el «**Adhesivo CentroStorico Conector Acero**», exento de disolventes y con áridos especiales, suministrado en forma de dos componentes predosificados (componente A, resina, y componente B, endurecedor). Agente adhesivo adecuado para encolados estructurales sobre acero con las siguientes características: adherencia > 14 MPa, resistencia a cortante > 12 MPa, resistencia a compresión > 30 MPa, resistencia a tracción > 8 MPa y resistencia a flexión > 25 MPa. Envasado y puesta en obra según las indicaciones del fabricante.

La presente Ficha Técnica no constituye una especificación. Los datos indicados, aunque basados en nuestra mejor experiencia y conocimiento, son puramente orientativos. Corresponde al usuario determinar si el producto es adecuado o no para el uso previsto, asumiendo toda la responsabilidad derivada del uso del propio producto. Laterlite se reserva el derecho de modificar el envase y la cantidad contenida en él sin previo aviso. Los productos Laterlite están destinados exclusivamente a uso profesional. La presente Ficha Técnica anula y sustituye a las revisiones anteriores, que dejan de estar vigentes. Consultar la última revisión actualizada en el sitio web Leca.it

Edición 02/2025 – Revisión 02

