



FICHA TÉCNICA

OLY RESIN 20 HTG

*Resina epoxi bicomponente para impregnación y
encolado estructural*

OLY RESIN 20 HTG

Resina epoxi bicomponente para impregnación y encolado estructural



OLY RESIN 20 HTG es una resina epoxi bicomponente, exenta de disolventes y tixotrópica. Está formulada para la impregnación de tejidos en sistemas de refuerzo FRP y para el encolado estructural. **OLY RESIN 20 HTG** cuenta con el marcado CE conforme a la norma EN 1504-4 como adhesivo estructural. Se suministra en dos envases predosificados (A, resina + B, endurecedor). **OLY RESIN 20 HTG** puede aplicarse con rodillo, brocha o mediante pulverización, en función del campo de aplicación.

Las emisiones de COV de las resinas epoxi de los sistemas OLYMPUS FRP están certificadas en conformidad con los Criterios Ambientales Mínimos (CAM), apartados 3.2.8 y 2.5.1.



Características	Valor típico
Número de componentes	2, A (resina) e B (endurecedor)
Proporción de mezcla en peso	A:B=2:1
Tiempo de curado a 20°C	24 horas
Curado total a 20°C	7 días
Pot life	a 23°C ≈ 35 min
Temperatura de aplicación	+ 5 °C / +30°C
Temperatura de transición vítrea T _g EN 12614	≥ 60°C
Densidad (A+B) UNI EN 2811-1	1,10 ± 0,05 g/cm ³
Adhesión al hormigón	> 3 MPa (rotura del hormigón)

Prestaciones según UNI EN 1504-4 – Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón. Adhesión estructural

Características	Valor típico	Norma de referencia
Resistencia de unión /adherencia	Resistencia a la tracción > 14 MPa	UNI-EN 12188
	Resistencia al corte por compresión a 50°C > 60 MPa a 60°C > 70 MPa a 70 °C > 80 MPa	UNI-EN 12188
Resistencia al corte	> 12 MPa	UNI-EN 12188
Contracción lineal	a 30°C ≤ 0,1%	UNI-EN 12617
Resistencia a compresión	> 70 MPa	UNI-EN 12190
Durabilidad	Específica superada	UNI-EN 13733
Módulo elástico a compresión	> 2.000 MPa	UNI-EN 13412
Coefficiente de expansión térmica	≤ 100x10 ⁻⁶ °C	UNI-EN 1770
Durabilidad	Especificación superada	UNI-EN 13733
Temperatura de transición vítrea	> 40°C	UNI-EN 11357-2-2013
Reacción al fuego	D – s2, d0	UNI-EN 13501-1
Sustancias peligrosas		Ver SDS (Hoja de Seguridad)

Indicaciones de aplicación

Impregnación de sistemas FRP

Añadir el componente B al componente A y mezclar a baja velocidad con un agitador eléctrico durante aprox. 3 minutos (hasta obtener una mezcla homogénea). Se recomienda evitar que la mezcla catalizada incorpore demasiado aire durante la fase de mezcla.

El tiempo de gel (vida útil de aplicación) comienza en el momento de la mezcla de los dos componentes. Por lo tanto, se aconseja catalizar únicamente la cantidad de producto que se pueda aplicar en un periodo de tiempo adecuado en función de la temperatura técnica (Pot life). A mayor temperatura, menor tiempo de aplicación; a menor temperatura, mayor tiempo de aplicación. Además, cuanto mayor sea la masa mezclada, más corto será el tiempo de utilización.

- ✓ Aplicar una primera capa de resina mezclada sobre el soporte con brocha o rodillo de pelo corto;
- ✓ Colocar el tejido de refuerzo sobre la primera capa de resina procurando no formar arrugas. Presionar el tejido con un rodillo metálico estriado para facilitar la expulsión del aire. La presión debe ejercerse en la dirección de las fibras;
- ✓ Aplicar una segunda capa de resina mezclada sobre el tejido colocado y pasar nuevamente el rodillo;
- ✓ Para la aplicación de varias capas, repetir las mismas operaciones. Esta aplicación debe realizarse en un plazo máximo de 45 minutos a 20 °C.

Al finalizar la laminación, puede aplicarse una capa de arena de cuarzo, que debe estar seca y de granulometría controlada, con el fin de mejorar la adherencia del revestimiento final.

Encolado estructural – sistema Massetto Strutturale Rapido®

OLY RESIN 20 HTG puede aplicarse con brocha, rodillo o mediante pulverización con el equipo adecuado.

La resina debe aplicarse sobre toda la superficie objeto de intervención en el extradós del forjado previamente preparado y limpio.

El posterior vertido del hormigón deberá realizarse en fresco dentro del tiempo de pot life indicado en la ficha técnica.

Consumo

Impregnación de sistemas FRP

Impregnación de tejidos: de 0,6 a 1,5 kg/m² en función del gramaje del tejido y del tipo de soporte.

Impregnación de cordones: 0,15 kg/m.

Encolado estructural – sistema Massetto Strutturale Rapido®

De 1 a 1,5 kg/m²

Presentación

Envase bicomponente en cubos predosificados de 6 kg (Resina: 4 kg – Endurecedor: 2 Kg)

Condiciones de almacenamiento

El producto teme la humedad, almacenar en envases herméticamente cerrados, en un lugar resguardado y seco, con temperatura entre +15°C y +20°C. En estas condiciones su estabilidad es de 12 meses.

Advertencias

No aplicar el producto cuando la lluvia sea inminente, en presencia de niebla y rocío o a temperaturas inferiores a + 5°C. El equipo utilizado para preparar y aplicar el producto debe limpiarse con un disolvente (como la acetona) antes del endurecimiento. **OLYRESIN 20 HTG** debe manipularse con cuidado: utilizar guantes, cremas protectoras y gafas para evitar el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto con los ojos, lavar abundantemente con agua tibia y consultar a un médico. Para aplicaciones en ambientes cálidos o fríos, se aconseja mantener el producto durante al menos 12 horas en una sala climatizada (20°C) para facilitar las operaciones de mezcla y no afectar excesivamente a la vida útil del sistema. Este producto debe ser manipulado y utilizado por operarios experimentados. Los residuos de procesamiento deben endurecerse y eliminarse como residuos especiales. Esta hoja de datos sustituye y anula las versiones anteriores.

La información contenida en esta ficha técnica corresponde a nuestros conocimientos y experiencia actuales. Los datos han sido recopilados con el máximo cuidado y esmero, sin que ello suponga, no obstante, garantía alguna de exactitud o exhaustividad y sin responsabilidad alguna por las decisiones ulteriores del usuario. Los datos en sí mismos no implican ningún compromiso legal ni otras obligaciones secundarias. En principio, los datos no eximen al cliente de comprobar de forma independiente la idoneidad del producto para el uso previsto. Nuestros productos están sujetos a continuos controles de calidad, tanto de las materias primas como del producto acabado, para garantizar una calidad constante. Nuestros técnicos y asesores están a su disposición para información, aclaraciones y preguntas sobre el uso y la transformación de nuestros productos, así como para inspecciones in situ. Las fichas técnicas más recientes pueden consultarse en Internet, en www.olympus-italia.com, o solicitarse en nuestras oficinas.

Las obligaciones de marcado no están relacionadas con la naturaleza intrínseca de un producto determinado, sino con la finalidad para la que se utiliza un material específico: antes de realizar el pedido, será responsabilidad del cliente presentar toda la documentación disponible al Departamento de Obras para que pueda establecer la idoneidad de los materiales (en términos de certificación y rendimiento) en relación con el uso previsto.

Para consultar la última versión de esta ficha técnica, información, asistencia técnica y otros sistemas de refuerzo estructural, póngase en contacto con el Departamento Técnico de Olympus:

email: ufficiotecnico@olympus-italia.com – tel: 800.910272 – web: www.olympus-italia.com

Producto para uso profesional

EPD elaborada conforme a los CAM publicada en la web <https://www.environdec.com>

