



Pasta bicomponente a base di resine epossidiche per stuccature.

Prodotto marcato CE come rivestimento protettivo tipo C secondo la EN 1504-2, principi di intervento MC e IR.

Scheda tecnica n° 027 del 10/01/2026 17

Natura prodotto

E' una miscela di resine epossidiche (polimeri termoidurenti) cariche e additivi speciali che, con l'aggiunta di un appropriato indurente (componente B) contenente idrogeni attivi, reticolano a freddo per poliaddizione. Il duromero finale possiede elevate caratteristiche di resistenza meccanica e chimica, di ottima adesione alla maggior



parte degli elementi strutturali impiegati nell'edilizia civile ed industriale (calcestruzzo, acciaio, elementi lapidei, ecc.).

Campi d'impiego

Il POLIEPOSS ATTACK viene utilizzato nel settore della ristrutturazione di edifici civili ed industriali, per la stuccatura di pavimentazioni e rivestimenti ceramici per le quali sia richiesta un'eccezionale forza di adesione, impermeabilizzazione e di resistenza chimico-meccanica non raggiungibili con l'impiego di materiali di tipo tradizionali (impasti a base cementizia).

Inoltre il POLIEPOSS ATTACK, grazie alla sua notevole versatilità può utilizzarsi anche per:

- Incollaggi strutturali, pietra, cemento, acciaio
- Bloccaggio dei ferri di armatura
- sigillare lesioni prima di eseguire iniezioni di prodotti resinosi;
- livellare superfici sconnesse in cls.

Confezioni del prodotto

La confezione completa è da 5,0 kg, costituita da:

- Componente A (resina base) da 2,5 kg;
- Componente B (catalizzatore) da 2,5 Kg.

Conservazione del prodotto

Il POLIEPOSS 700 FINITURA, nelle sue confezioni originali (comp. A e comp. B) e in ambiente asciutto, si conserva per circa 1 anno.

Colori disponibili

	grigio
--	--------

Caratteristiche	Valore medio (Parte A)	Valore medio (Parte B)	Valore tipico (Sabbia)
Consistenza	Fluida	Fluida	Polvere
Colore	Colorato	Giallo paglierino	Sabbia
Densità	1,99 g/cm ³	1,06 g/cm ³	-
Contenuto in solidi	100%	100%	100%
Viscosità tipo Brookfield UNI 8490-3	(5 r.p.m. - 20°C) 4500 - 4700 mPa*s	(20 r.p.m. - 25°C) 200 - 600 mPa*s	-

Caratteristica	Limiti EN 1504-2	Valori rilevati
Adesione al CLS UNI EN 1542	<u>Sistemi flessibili</u> senza traffico > 0,8 Mpa; con traffico > 1,5 Mpa.	> 2 N/mm ²
	<u>Sistemi rigidi</u> senza traffico > 1 Mpa; con traffico > 2 Mpa.	
Permeabilità UNI EN ISO 7783-2	<u>Classe I</u> Sd < 5 m (permeabile al vapore)	Classe III
	<u>Classe II</u> 5 m ≤ Sd ≤ 50 m	
	<u>Classe III</u> Sd > 50 m (non permeabile al vapore)	
Assorbimento capillare e permeabilità all'acqua UNI EN 1062-3	W < 0,1 Kg/(m ² *h ^{0,5})	W < 0,1 Kg/(m ² *h ^{0,5})
Classe di reazione al fuoco	Valore dichiarato	B FL - S2

Prodotto	Concentrazione	Resistente	Resistente per contatti non prolungati
Acido cloridrico	10%	x	
Soda	10%	x	
Acido acetico	10%	x	
Acido Solforico	10%		x
Xilolo			x
Trielina			x
Acido lattico			x
Acetone			x
Benzina		x	



Pasta bicomponente a base di resine epossidiche per stuccature.

Prodotto marcato CE come rivestimento protettivo tipo C secondo la EN 1504-2, principi di intervento MC e IR.

Scheda tecnica n° 027 del 10/01/2026/17

Caratteristiche	Dati applicativi (A+B)
Rapporto di miscelazione in peso	Parte A : Parte B = 5 : 1
Densità dell'impasto UNI EN ISO 2811-1	1,75 g/cm ³
Temperatura di applicazione	+ 5° - + 30°C
Tempo di gelo	1h
Resistenza a flessione ASTM D790	A 1gg > 34 Mpa
	A 7gg > 44 Mpa
	A 15gg > 76 Mpa
Resistenza a compressione ASTM D695-02a	A 1gg > 55 Mpa
	A 7gg > 75 Mpa
	A 15gg > 76 Mpa
Adesione al CLS (UNI EN 1542)	> 2,5 (rottura del CLS) N/mm ²
Resistenza a trazione	> 8 Mpa

Caratteristiche	Dati applicativi Parte A + Parte B + Sabbia R2 (100% in peso rispetto alla Parte A + B)
Rapporto di miscelazione	Parte A + Parte B + Parte C = 5 : 1 : 3
Densità UNI EN ISO 2811-1	1,97 g/cm ³
Temperatura di applicazione	+ 5° - + 30°C
Tempo di lavorabilità	90 minuti
Resistenza a flessione ASTM D790	A 1gg > 34 Mpa
	A 7gg > 46 Mpa
	A 15gg > 76 Mpa
Resistenza a compressione ASTM D695-02a	A 1gg > 60 Mpa
	A 7gg > 77 Mpa
	A 15gg > 86 Mpa
Adesione al CLS (UNI EN 1542)	> 2,5 (rottura del CLS) N/mm ²
Resistenza a trazione	> 8 Mpa

Caratteristica	Requisiti EN ISO 6272-1	Valori rilevati
Resistenza all'urto	Dopo il carico nessuna fessura e delaminazione Classe I: ≥ 4 Nm Classe II: ≥ 10 Nm Classe III: ≥ 20 Nm	10 Nm

Consumi

I consumi dipendono, ovviamente, dagli effettivi volumi di ripristino, che in genere, a priori, non sono facilmente quantificabili.

Preparazione del prodotto

Il prodotto viene fornito in due componenti:

- componente A (resina base);
- componente B (catalizzatore).

Essi vanno miscelati accuratamente, preferibilmente con agitatore meccanico.

Il rapporto di miscelazione **in peso**, risulta essere:

comp. A : comp. B = 1 : 1.

In relazione a ciò, va precisato che tale rapporto deve essere assolutamente e precisamente rispettato (minore è il quantitativo di miscela da preparare, tanto maggiore dovrà essere la precisione di miscelazione), e che i due componenti già sono confezionati in tali proporzioni; quindi basta immettere in un recipiente l'intero contenuto delle due confezioni, e miscelare scrupolosamente l'impasto così ottenuto, con normali utensili o, meglio ancora, agitatore meccanico a basso numero di giri.

Il rapporto di miscelazione non deve mai subire variazioni; infatti l'eventuale aggiunta di solventi, cariche minerali, polvere fina, o altri additivi va eseguita sempre dopo l'operazione di miscelazione nelle giuste proporzioni.

Preparazione delle superfici

In tutte le lavorazioni in cui si prevede l'applicazione del **POLIEPOSS ATTACK**, le superfici alle quali il prodotto deve aderire devono presentarsi il più possibile:

- pulite;
- esenti da polveri e da parti friabili;
- prive di grassi, di muffe ed efflorescenze;
- quant'altro possa pregiudicare una perfetta adesione.

Sistema di applicazione

I sistemi di applicazione sono quelli tradizionali relativi alle lavorazioni di incollaggio con l'utilizzo delle specifiche attrezzature a seconda della particolare lavorazione.



Pasta bicomponente a base di resine epossidiche per stuccature.

Prodotto marcato CE come rivestimento protettivo tipo C secondo la EN 1504-2, principi di intervento MC e IR.

Scheda tecnica n° 027 del 02/01/2017

Tempi di indurimento

Il tempo di indurimento è funzione della temperatura di posa in opera. A titolo orientativo, si riportano i seguenti valori, riferiti alle temperature di 10 °C e di 20°C:

	asciutto al tatto	pedonabile	idoneo alla messa in servizio
a 20°	1/2 - 2 ore	12 - 36 ore	5 giorni
a 10°	3 - 4 ore	20 - 40 ore	5 giorni

Durante tale fase si deve assolutamente evitare il contatto del manto con l'acqua e/o con altre soluzioni, pena la compromissione dell'indurimento.

Avvertenze

- ❖ I dati riportati nella presente scheda sono il risultato delle nostre esperienze e delle analisi di laboratorio in ambiente condizionato e possono essere sensibilmente modificati dalle condizioni di messa in opera. Sarà pertanto cura e responsabilità di chi farà uso del prodotto
- ❖ Se il prodotto non viene applicato rispettando le metodologie di preparazione e di messa in opera secondo quanto descritto nella presente scheda tecnica, potrebbero presentarsi effetti indesiderati, distacchi, indurimento incompleto, dei quali la Società non ne risponde.