

FICHA TÉCNICA

RESIPLUS TQ-1

Anclaje químico de poliéster, dos componentes, curado rápido.

PROPIEDADES

- Rango de temperatura del material base: -10 °C a + 35 °C
- Temperatura mínima del cartucho: +5 °C
- Alta calidad
- Para anclajes de media/alta carga
- Los anclajes se pueden situar cerca de los bordes
- Bajo olor
- Sustratos sólidos y huecos
- Interior/Exterior
- Apto para superficies secas, húmedas e inundadas.
- No descuelga

NORMAS / PRUEBAS / CERTIFICADO

EMISIÓN DE COV

Regulación francesa de COV: calificación A+

APLICACIONES

Fijación de:

- Varillas roscadas
- Elementos de calefacción/ventilación
- Antenas
- Barandillas
- Farolas
- Mobiliario urbano
- Pasamanos
- Doseles

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Presentación	<ul style="list-style-type: none">• Cartucho de 300mL (12uds)• Cartucho 410 mL (12uds)
Expiración	12 meses
Almacenamiento	Conservar en lugar fresco y seco entre +5 °C y 35 °C

MODO DE EMPLEO

Anclaje Ø	M8	M10	M12	M16	M20	M24
Taladro Ø (mm)	10	12	14	18	22	26

1/ Perforar el agujero con una máquina taladradora hasta conseguir el diámetro compatible con el tamaño del anclaje y la profundidad necesaria.

2/ El taladro/agujero se tiene que limpiar soplando con una bomba de soplado o aire comprimido empezando desde el fondo del taladro y con un cepillo redondo (2 veces mínimo soplado y cepillo).

3/ Enroscar la cánula mezcladora en el cartucho. Desechar la primera parte de la mezcla hasta que salga de forma homogénea.

4/ Inyectar la resina desde el fondo hacia afuera, sin burbujas de aire.

5/ Colocación de los sistemas de anclaje. Insertar el anclaje con un ligero movimiento de giro en el taladro o agujero relleno de resina. Debe salir algo de exceso de adhesivo. Tener en cuenta el tiempo de "trabajo o manipulación" del producto.

6/ Durante el tiempo de endurecimiento de la resina no se debe mover o aplicar carga alguna.

*Nota: En caso de montaje de obra hueca, deberá emplearse un tamizador de plástico adecuado a las dimensiones del anclaje (después del paso 2).

PARÁMETROS DE INSTALACIÓN

Anclaje	M8	M10	M12	M16	M20	M24
Ø d ₀ Diametro nominal taladro (mm)	10	12	14	18	22	26
d _b Diametro cepillo limpiador (mm)	14	14	20	20	29	29
Par de apriete (Nm)	10	20	40	80	150	200
hefmin=8d						
Profundidad taladro h ₀ (mm)	64	80	96	80	160	192
Distancia mínima al borde C _{min} (mm)	35	40	50	65	80	96
Espaciamiento mínimo S _{min} (mm)	35	40	50	65	80	96
Espesor mínimo h _{min} (mm)	hef+30mm ≥100mm				hef+2do	
hefmin=12d						
Profundidad taladro h ₀ (mm)	96	120	144	192	240	288
Distancia mínima al borde C _{min} (mm)	50	60	70	95	120	145
Espaciamiento mínimo entre anclajes S _{min} (mm)	50	60	70	95	120	145
Espesor mínimo h _{min} (mm)	hef+30mm ≥100mm				hef+2do	

NÚMERO DE FIJACIONES POR CARTUCHO

Capacidad cartucho	hef	M8 (Ø10mm)	M10 (Ø12mm)	M12(Ø14mm)	M16 (Ø18mm)	M20(22mm)
410ml	8d	148	91	60	32	19
410ml	10d	118	72	48	26	15
410ml	STD	118	81	52	32	17
410ml	12d	98	60	40	21	12

DATOS TÉCNICOS

Propiedades	Método	Unidades	Valores
Densidad	ASTM 1875	g/mL	1,7
Resistencia a la tracción 24 horas	ASTM D 638	N/mm ²	11
Resistencia a la tracción 7 días	ASTM D 638	N/mm ²	13
Elongación a la rotura 24 horas	ASTM D 638	%	0,09
Elongación a la rotura 7 días	ASTM D 638	%	0,12

RESISTENCIA QUIMICA

Resiste a agua, disolventes alifáticos, ácidos inorgánicos diluidos y álcalis, aceites y grasas. Mala resistencia a disolventes aromáticos, a ácidos concentrados y a hidrocarburos clorurados.

LIMPIEZA

Limpiar con el producto con disolventes orgánicos cuando el producto esté sin endurecer. Una vez endurecido la limpieza es de forma mecánica.

SEGURIDAD E HIGIENE

Ficha de seguridad a disposición del cliente.

NOTA

La información proporcionada en esta ficha técnica y en particular las recomendaciones relativas a la aplicación, uso final del producto y asesoramiento del departamento técnico (de forma verbal o escrita) son dadas de buena fe y basadas en nuestro conocimiento actual y experiencia (cuando los productos son correctamente almacenados, utilizados y aplicados en condiciones óptimas dentro de su vida útil). En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información, de este documento ni de cualquier recomendación escrita o verbal, ninguna garantía en términos de comercialización o idealidad para propósito particulares ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo con el uso que le quiere dar. Nuestra garantía se limita exclusivamente a asegurar la calidad del producto suministrado conforme a nuestros estándares de calidad declinando toda responsabilidad en lo que se refiere a resultados obtenidos y a posibles perjuicios procedentes de un uso incorrecto o no adecuado. En el caso que Quiadsa fuera considerada responsable en virtud de cualquier fundamento jurídico, la responsabilidad de esta en ningún caso superará el importe de la entrega correspondiente. Quiadsa se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las fichas técnicas de los productos, mediante su solicitud a nuestro departamento o consulta en la web www.quiadsa.com.

Temperatura resina	Tiempo de manipulación	Temperatura del material soporte o base	Tiempo curado
+5°C a +10°	12 min	+5°C a +10 °C	120 min
+10 °C a +20°C	6 min	+10°C a +20 °C	80 min
+20°C a +25°C	4 min	+20 °C a +25 °C	40 min
+25°C a +30°C	3 min	+25 °C a +30 °C	30 min
++30°C a +35°C	2 min	+30°C a +35°C	20 min
+35°C a +40°C	1,5 min	+35 °C a +40°C	15 min
+40°C	1,5 min	+40°C	10 min

ADHESIÓN

Los materiales base son: hormigón, piedra natural, mampostería compacta y hueca, roca sólida.

ACCESORIOS RECOMENDADOS

Pistola BRIK-CEN P-1444

FÁBRICA Y OFICINAS

C/Valdelacueva, s/n 28880 Meco (Madrid)
Tels: +34 902 50 38 39 / +34 91 886 07 51
Fax: +34 91 886 02 72
quiadsa@quiadsa.com