

# S&P Resicem HP

Epoxy Kleber (Laminierharz)



A Simpson Strong-Tie® Company

## BESCHREIBUNG

S&P Resicem HP ist ein wasserdampfoffenes, lösungsmittelfreies, viskoses, Dreikomponenten-Laminierharz auf Epoxidharzbasis für die Imprägnierung von S&P Sheets. S&P Resicem HP ist mit Spezialelementen sowie zusätzlichen Füllstoffen und Zusätzen angereichert.

## ANWENDUNGSBEREICH

- S&P Resicem HP wird für das kraftschlüssige Applizieren der folgenden S&P Systeme eingesetzt:
  - S&P C-Sheet
  - S&P G-Sheet
  - S&P A-Sheet
- Sheets bis 400 g/m<sup>2</sup> können manuell von Hand einlaminiert werden
- Sheets von > 400 – 800 g/m<sup>2</sup> werden maschinell mit der Wet-lay-up Maschine vorimprägniert und nass appliziert
- Auch als Korrosionsschutz der Bewehrung einsetzbar

## VORTEILE

- Gute Penetrierfähigkeit
- Viskose Eigenschaft
- Ausgezeichnete Haftzugfestigkeit auf Beton und Stahl
- Hohe Beständigkeit gegen Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle sowie aliphatische Kohlenwasserstoffe
- Witterungsbeständig
- Verarbeitungsfreundliche Topfzeit
- Lösemittelfrei
- Grundierung bei feuchten Untergünden bis 12 Gew. % Restfeuchtigkeit (CM-Gerät)

## PRODUKTDATEN

### Allgemeine Beschreibung

S&P Resicem HP

### Aussehen

Komp. A – Harz, viskos, transparent

Komp. B – Härter, niederviskos, transparent

Komp. F – Füllstoff, Pulver weiss

### Lieferform

Einheit zu 10 kg (Komp. A + B + F)

### Dichte

Komp. A: 1,17 kg/l

Komp. B: 0,98 kg/l

Komp. F: 2,8–3,2 kg/l

Mischung: ca. 1,3 kg/l

### Lagerung

Komp. A + B: Trocken und kühl, jedoch frostfrei lagern. Im ungeöffneten Originalgebinde mind. 24 Monate lagerfähig. Material bei tieferen Temperaturen vor der Verarbeitung bei Raumtemperatur (ca. 20 °C) lagern.

Komp. F (Füllstoff): Bei trockener Lagerung unbegrenzt lagerfähig.



VORBEREITUNG

### Voraussetzung Untergrund

Minimale Haftzugfestigkeit des Untergrundes: mind. 1,0 N/mm<sup>2</sup> oder wie in der statischen Berechnung gefordert. Die Temperatur des Bauteils muss mind. +8 °C betragen und mind. 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen. Der Untergrund muss ausreichend tragfähig und eine Mindestbetonfestigkeit von C 16/20 aufweisen.

### Vorbereitung Untergrund – Beton

Die Oberfläche muss trocken, sauber und frei von Staub, losen Teilen, Verunreinigungen, Öl, Fett und sonstigen trennend wirkenden Substanzen sein.

Der Untergrund ist durch geeignete Verfahren, wie Schleifen, Sandstrahlen oder Hochdruckwasserstrahlen (> 800 bar) vorzubereiten. Staub muss in jedem Fall vor Beginn der Arbeiten entfernt werden (Industrieabsaughilfe). Fehlstellen oder Ebenheitsprobleme müssen vorab mit dem Reprofiliermörtel S&P Resin 230 egalisiert werden. Beachten Sie bitte hierzu auch die Vorgaben der aktuellen ÖBV Richtlinie "Nachträgliche Verstärkung".

APPLIKATION

### Mischen

- S&P Resicem HP wird im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert, sodass Mischfehler, hervorgerufen durch falsche Mischungseinstellungen, weitgehendst ausgeschlossen werden können. Dazu wird der Inhalt der Härterkomponente B der Basiskomponente A hinzugefügt und vermischt. Es ist darauf zu achten, dass die Härterkomponente B restlos entleert wird. Anschließend die Füllstoffkomponente F zugeben und einmischen. Gemischtes Material umtopfen und erneut kurz durchmischen. Die Vermengung der Komponenten erfolgt idealerweise mit einem langsam laufenden Rührwerk (< 400 U/min) und geeignetem Mischeinsatz (ca. 2–3 Minuten), um so das Material zu einer schlierenfreien und homogenen Einheit anzumischen.
- Die Temperatur sollte bei Vermischung idealerweise 15–20 °C betragen. Bei höheren Temperaturen wird die Verarbeitungszeit wesentlich verkürzt.
- S&P Resicem HP ist nach der Applikation ca. 6–8 Stunden vor Feuchtigkeitseinflüssen zu schützen. Sollte es in dieser Zeit dennoch zu einer Feuchtigkeitseinwirkung kommen, so tritt eine Weissfärbung und Klebrigkeit "Weissanlaufen" (Carbamat-/Hydratschicht) an der Oberfläche auf, während das darunter liegende Harz jedoch einwandfrei aushärtet. Dieser unerwünschte Nebeneffekt vermindert bzw. verhindert die Haftung einer nachfolgenden Überarbeitung (Vernetzungsprobleme).

### Verarbeitungsbedingungen

- Verarbeitungstemperatur des Harzes mind. +8 °C bis +35 °C. Max. Untergrundfeuchte ≤ 12 Gew. % (CM-Gerät).

### Verbrauch

- Je nach Saugfähigkeit und Rauigkeit des Untergrundes ca. 1,1–2,0 kg/m<sup>2</sup> und des verwendeten Gelegetypes (Glas-, Carbon- oder Aramidgelege). Verbrauchshinweise siehe zug. technisches Merkblatt für S&P Sheets.

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

S&P Resicem HP Epoxy Kleber (Laminierharz)	Testmethode	Einheit	Wert		
Elastizitätsmodul unter Druck	EN 13412:2008	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6.500		
Topfzeit (bei +23 °C)	EN ISO 9514 & EN 1542	Minuten	45		
Druckfestigkeit	EN 12190:1999	N/mm <sup>2</sup>	≥ 110		
Wärmeausdehnungskoeffizient	EN 1770:1999	µm/m °C	48		
Schwindmass (nach 7 Tagen)	EN 12617-1:2004	%	0,01		
Haftzugfestigkeit auf Stahl (Schub)	EN 12188:2000	N/mm <sup>2</sup>	50° ≥ 50	60° ≥ 60	70° ≥ 70
Haftzugfestigkeit auf Stahl (Zug)	EN 12188:2000	N/mm <sup>2</sup>	14,5		
T <sub>g</sub> Glasübergangstemperatur	EN 12614:2006	°C	54		
Mischverhältnis (Komp. A : B : F)		Gewichtsteile	4,2 : 1,8 : 4		
Verarbeitungstemperatur		°C	zwischen +8 und +35		
Durchhärtungszeit		Tage	7		

## TESTS

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Die aktuellen Messwerte können abweichen.

Kontaktieren Sie uns, falls Sie Fragen zu den durchgeführten Versuchen haben.

## REINIGUNG

### Reinigung von Geräten und Werkzeugen

Geräte und Werkzeuge sollten nach Gebrauch sofort mit S&P Cleaner gereinigt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

## SICHERHEIT

### Vorsichtsmassnahmen

S&P Resicem HP ist nach der Aushärtung physiologisch unbedenklich. Der Härter (Komp. B) ist ätzend. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Haut weder mit dem Harz (Komp. A), noch mit dem Härter (Komp. B) in Berührung kommt. Bei der Verarbeitung geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe, etc. tragen. Verschmutzungen der Haut sind sofort mit Seife und reichlich Wasser zu reinigen. Gelangen Harzspritzer in die Augen, ist unverzüglich mit viel Wasser auszuspülen und mittels einer Augenwaschlösung bei gespreizten Lidern nachzuspülen. Konsultieren Sie bitte umgehendst einen Arzt.

### Wichtige Sicherheitshinweise

Für detaillierte Angaben konsultieren Sie bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter [www.sp-reinforcement.at](http://www.sp-reinforcement.at) herunterladen können oder kontaktieren Sie uns telefonisch +43 720 34 61 75.

S&P Produkte sind für die industrielle Verwendung gefertigt. Sie müssen von Fachpersonal und kompetenten Fachkräften mit entsprechender Ausbildung installiert werden. Weitere Informationen zur Anwendung sind in der S&P Applikationsanleitung sowie in den allgemeinen Grundlagen, respektive in den bestehenden technischen Hinweisen zu finden.

## CE-MARKING



Dieses Produkt entspricht den Anforderungen der CE-Norm EN 1504-4.

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das entsprechende, von S&P Handels GmbH ausgelieferte Produkt. Berücksichtigen Sie bitte unter Umständen, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie hierzu das im Ausland gültige Produktdatenblatt.

Die Informationen in diesem technischen Datenblatt dienen der Sicherstellung des ursprünglich angedachten Verwendungszwecks und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und die Verwendung des Produktes zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Es gelten jeweils die neueste Version des Produktdatenblattes und unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Simpson Strong-Tie GmbH  
Hubert-Vergölst-Straße 6  
DE-61231 Bad Nauheim  
Tel: +49 (0)6032 8680 160  
Web: [www.sp-reinforcement.at](http://www.sp-reinforcement.at)