

**Xepox 226.4
Floor****Mehrseitig ausgerichtete Fugen und Dachstrukturen aus Holz und Zement.**

Zum Spritzen mit zweiachsigem Extruder

2÷4 mm

Gemäßigte Temperaturen

Standard für**Allgemeines**

Synthetisches Polymer Bindemittel, Formulierung als Zweikomponenten Epoxyd-Strukturkleber, RTC.

Merkmale

Gießbare Flüssigkeit mit festen Teilchen, -Grundfüller und Quarze-, mittlere Reaktivität, gute Befeuchtung verschiedener Materialien - Holz, Eisen, Stahl, Beton, etc.; nach der Polymerisierung besonders hoher Halt und Haftung.

Gebrauch

Wird gespritzt, zum Verkleben von Verbindungsstücken zwischen vorgeformten Metallteilen und Holz- oder CIs-Strukturen.

Anwendung

Zum Spritzen mit zweiachsigem Zweikomponenten Extruder 2:1.

Dicke 2 ÷ 4 mm.

Gebrauchstemperatur 10 ÷ 35 °C und relative Luftfeuchtigkeit max. 90 %.

Lieferung PatronenZweiachsige Patronen: Komponente **a** + **b** 400 ml**Aufbewahrung
und Haltbarkeit**

Die beiden Komponenten können separat mind. 12 Monate lang aufbewahrt werden. Die Lagerung muss bei gemäßigter Temperatur erfolgen.

<i>Merkmale – Test</i>	<i>Richtlinie</i>	<i>Maßeinheit</i>	<i>Wert</i>
Spezifisches Gewicht bei 23 ± 2 °C	ASTM D 792-66	kg/dmc	ca. 1.45
Stöchiometrisches Volumen-Verhältnis	-	A : B =	100 : 50
Topfzeit bei 23 ± 2 °C 150 cc	ERL 13-70	Minuten	50 ÷ 60
Bearbeitungszeit der Mischung bei 23 ± 2 °C	ERL 13-70	Minuten	25 ÷ 30
Linearer Koeffizient der Wärmeausdehnung	ASTM D 696	°C ⁻¹	ca. 7.5x10 ⁻⁵
Max. Glasübergangstemperatur	ASTM D 3418	°C	65
Bruchfestigkeit bei Verdichtung	ASTM D 695	MPa	≥ 80
Bruchfestigkeit bei Biegung	ASTM D 790	MPa	≥ 50
Bruchfestigkeit bei Zug	ASTM D 638	MPa	≥ 38
Bruchfestigkeit bei Schnitt	ASTM D 732	MPa	≥ 40
Elastisches Modul bei Verdichtung	ASTM D 695	MPa	≥ 7200
Haftvermögen auf Holz (Rottanne) bei Bruch	ASTM D 1870	Bruchart	100% ige Haftung auf Holz
Bruchfestigkeit bei Biegung Holz/Eisen		Bruchart	100% ige Haftung auf Holz
Shrinkage	ASTM D 2566	%	ca. 0.35 x 10 ⁻³

Die Testergebnisse wurden in Labors erstellt und dienen als Richtlinien für den Gebrauch des Materials, sind aber ohne Gewähr.

Cenci Legno sas

Hauptquartier: Piazza Alessandro Volta, 33 - 22100 - COMO - ITALY - tel. +39 (0)31 26.78.13 - fax +39 (0)31 26.78.16

E-mail: cencilegno@cenci.com



Xepox[®]

Technisches
Merkblatt

STRUKTURKLEBSTOFF

Xepox 226.4

K	Lieferform	Zweiachsige Zweikomponenten Patronen mit Einwegmischer zu 400 ml
γ	Mischverhältnis	(Volumen) A : B = 100 : 50 <i>⇒ Die Komponenten sind schon vordosiert und gebrauchsfertig verpackt.</i>
	Anwendung	Kleben von Verbindungselementen zwischen vorgeformten Metallteilen und Holzstrukturen / CIs; Fugenkleben mit versenkten Metallelementen und die Befestigung von Verbindungselementen in Trägern und Balken für Holz- und Zementdecken.
	Untergrundvorbereitung	<ul style="list-style-type: none">• Mit Luftkompressor oder Industriestaubsauger entstauben• Das Metall entfetten und/oder abbürsten• Wenn nass, abtrocknen
B	Notwendige Werkzeuge	Zweiachsiger Zweikomponenten Extruder, manuell oder pneumatisch betrieben, Modell Cenci Legno. Einwegmischer Typ MC 18 mit Rückhaltering.
	Dicke	Indikativer Wert 2 - 4 mm
	Trocknungszeit	Je nach Außentemperatur variabel. Es ist in jedem Fall davon abzuraten, das Produkt bei ständig unter 10°C liegender Außentemperatur zu gebrauchen.
O	Sicherheit	Es ist wichtig bei Benutzung der Produkte die nötige Vorsicht walten zu lassen und geeignete Schutzkleidung zu tragen.
#	Abfallbeseitigung	Belasten Sie mit den Überresten oder leeren Verpackungen nicht Ihre Umwelt, sondern entsorgen Sie diese ordnungsgemäß.

Cenci Legno sas

Hauptquartier: Piazza Alessandro Volta, 33 - 22100 - COMO - ITALY - tel. +39 (0)31 26.78.13 - fax +39 (0)31 26.78.16

E-mail: cencilegno@cenci.com