

## Grout 2

Malta autolivellante, strutturale, antiritiro, per ancoraggi di precisione



Grout 2 è una malta colabile autolivellante, ad elevate prestazioni, fibrinforzata con microfibre Readymesh PM-060, dotata di elevata durabilità anche in ambienti aggressivi, grande aderenza al calcestruzzo e all'acciaio, ritiro compensato. Aggregati con dimensione massima 2 mm. Ideale per ancoraggio macchinari con collaggio sotto-piastra, ancoraggio isolatori sismici, inghisaggio barre, ripristini e rinforzi con sezioni di basso spessore (2-6 cm) su strutture in calcestruzzo armato e muratura.

**CODICE DOGANALE:** 3824 5090

**COMPONENTI:** Monocomponente

**ASPETTO:** Polvere

**COLORI DISPONIBILI:** Grigio

**IMBALLAGGI E DIMENSIONI:** Sacco da 25 kg - Pallet: 50 x (Sacco da 25 kg)

### CERTIFICAZIONI OTTENUTE E NORMATIVE



### CARATTERISTICHE E VANTAGGI

Grout 2 è autolivellante, perfettamente colabile, con dimensione massima degli aggregati di 2 mm, e riesce a riempire totalmente le cavità più tortuose, normalmente inaccessibili, anche se distanti dal punto di getto e con intraferro strettissimo. L'elevato contenuto di microsilici ad attività pozzolanica e l'assenza di "bleeding", contribuiscono a generare una fortissima adesione al substrato ed al ferro di fondazione od armatura. Altre caratteristiche sono l'eliminazione del ritiro plastico, la compensazione del ritiro igrometrico, l'ottima durabilità agli attacchi chimici, ai cicli di gelo e disgelo, la resistenza a grassi ed oli. L'eccezionale capacità ANTICORROSIVA e PROTETTIVA SUI FERRI D'ARMATURA viene conseguita grazie alle seguenti proprietà: • il mix di leganti superfini ad alta resistenza, combinati con silici finissime ad attività pozzolanica, rende le malte, al termine del processo d'indurimento, intrinsecamente impermeabili all'acqua; • il pH fortemente alcalino (> 12) protegge i ferri d'armatura dall'innesco della corrosione; • la trascurabile traspirabilità all'anidride carbonica fornisce alle malte indurite elevatissime caratteristiche anticarbonatative. L'insieme di queste specificità anticorrosive rende il classico trattamento di passivazione dei ferri d'armatura, propedeutico al getto della malta colabile, NON NECESSARIO, sempre che, fra le operazioni di pulizia a metallo bianco ed i getti della malta colabile, non trascorra troppo tempo, con il rischio di un nuovo innesco dei processi ossidativi. Quindi, solo nel caso si prevedano lunghi tempi d'esposizione fra le operazioni di pulitura del ferro ed i getti della malta colabile, è consigliabile un trattamento con boiaccia passivante (Repar Monosteel o Repar Steel), steso a pennello e localizzato solo sugli acciai d'armatura. Per la realizzazione di giunti stradali, in opere ad elevato traffico di autoveicoli, è possibile aggiungere Grout 2 con 25 kg/m<sup>3</sup> (300 gr/sacco da 25 kg) di fibre in acciaio Readymesh MM-150 e 1 kg/m<sup>3</sup> (10 gr/sacco) di fibre in polipropilene Readymesh PM-060.

## CAMPI D'IMPIEGO

Ancoraggi di precisione di macchine operatrici: presse, turbine, alimentatori, laminatoi, alternatori, carri ponte, strutture metalliche, binari, ecc.. Adeguamenti strutturali, ripristini, imbutiture e blindature, mediante iniezioni o getti colati entro casseri. Realizzazione di ancoraggi di collegamento mediante barre d'acciaio di diametro e profondità coerenti con le specifiche di progetto, mediante colatura in perforazioni all'uopo predisposte. Costruzione di giunti stradali strutturali. Consolidamento di pareti rocciose fratturate mediante perforazione e intasamento con malta strutturale colabile. Inghisaggio di barre d'acciaio su calcestruzzo, muratura e roccia.

## SUPPORTI CONSENTITI

Calcestruzzo - Prefabbricati - Murature miste - Ferri d'armatura ossidati

## PREPARAZIONE DEI SUPPORTI

Le superfici di applicazione dovranno risultare pulite, prive di imbrattamenti, parti friabili e incoerenti, polvere ecc., convenientemente saturate con acqua fino a raggiungere la condizione di "sature a superficie asciutta". E' sempre necessario un'adeguato irruvidimento delle superfici tramite scarifica, sabbiatura etc., per poter ottenere i massimi valori di adesione al supporto. I valori ottimali si ottengono con idroscarifica ad alta pressione. Mettere a nudo i ferri in fase di ossidazione dirompente o profondamente ossidati, Rimuovendo la ruggine dei ferri esposti (tramite sabbiatura o spazzole abrasive).

## MODALITÀ D'IMPIEGO

Immettere nella betoniera i 2/3 (circa 2.5 litri per sacco) dell'acqua totale d'impasto, quindi aggiungere gradualmente il prodotto e l'acqua restante, mescolando sino ad ottenere un impasto omogeneo della consistenza desiderata e privo di grumi. Per elevate sezioni di ancoraggio è opportuno aggiungere Ghiaietto 6.10 (consultare la relativa scheda tecnica per maggiori informazioni).

## METODI DI APPLICAZIONE


Colatura

## PULIZIA STRUMENTI

Acqua

## CARATTERISTICHE FONDAMENTALI


 Conservabilità: 12 mesi

 Miscelare con acqua: 14 %


 Resistente ai raggi UV

 Spessore minimo consigliato: 2 cm

 Diametro massimo aggregato: 2 mm

 Pot life: 30 min

 Spessore massimo consigliato: 15 cm

 Temperatura di applicazione: +5 / +35 °C



## SPECIFICHE TECNICHE

EN 12190

Resistenza a compressione dopo 1 giorno > **45 N/mm<sup>2</sup>**

EN 12190

Resistenza a compressione dopo 28 giorni > **90 N/mm<sup>2</sup>**

EN 196/1

Resistenza a flessione dopo 7 giorni > **11 N/mm<sup>2</sup>**

RILEM-CEB-FIP RC6-78

Resistenza allo sfilamento della barra d'acciaio ad aderenza migliorata > **24 MPa**

EN 13529

Resistenza alla carbonatazione **1 mm**

EN 1015-17

Contenuto di cloruri < **0.01 %**

EN 13412

Modulo elastico **30000 N/mm<sup>2</sup>**

Rapporto acqua/leganti **0.35**

UNI EN 1015-6

Massa volumica **2100 kg/m<sup>3</sup>**

Impermeabilità Darcy **10<sup>-10</sup> cm/s**

EN 12190

Resistenza a compressione dopo 7 giorni > **75 N/mm<sup>2</sup>**

EN 196/1

Resistenza a flessione a 1 giorno > **7 N/mm<sup>2</sup>**

EN 196/1

Resistenza a flessione dopo 28 giorni > **13 N/mm<sup>2</sup>**

EN 13036-4 - CS III

Resistenza allo slittamento **68 mm**

Resistenza agli oli lubrificanti (bagno di olio per 60 giorni a 40°C):  
NESSUN DEGRADO

EN 13687-1 - A/B

Determinazione della compatibilità termica **2.0 N/mm<sup>2</sup>**

EN 13501-1

Reazione al fuoco **A1**

UNI EN 1542

Legame di aderenza **2.32 N/mm<sup>2</sup>**

UNI EN 13057

Assorbimento capillare **0.45 kg•h<sup>0.5</sup>/m<sup>2</sup>**

## CONSUMI

Circa 19 kg/m<sup>2</sup> di Grout 2 per ogni centimetro di spessore da realizzare (circa 1900 kg per ogni metro cubo).

## STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE

Stoccare il prodotto nel suo imballaggio originale in ambiente fresco, asciutto e al riparo dal gelo e dalla luce diretta del sole. Un'inadeguata conservazione del prodotto può causare una perdita delle prestazioni reologiche. Teme l'umidità.

## GALLERIA FOTOGRAFICA



## VOCE DI CAPITOLATO

### REINTEGRI STRUTTURALI

Reintegri strutturali, aumenti di sezione, e ancoraggio di barre d'armatura, per spessori compresi fra 2,5 e 6,0 cm, di elementi in calcestruzzo armato, da effettuarsi mediante colaggio manuale o con l'ausilio di idonea pompa, di betoncino cementizio reoplastico a presa normale tipo Grout 2 di Azichem Srl, a base di cementi ad elevata resistenza, agenti antiritiro, filler superpuzzolanici ed aggregati selezionati, certificato CE secondo EN 1504/3 e EN 1504/6, leggermente espansivo in fase plastica e nelle prime 48 ore di maturazione. Per elevate sezioni di getto (> 6 cm) è opportuno aggiungere il prodotto con Ghiaietto 6.10 secondo le proporzioni riportate in scheda tecnica. Irruvidire opportunamente il supporto e impregnarlo con acqua per almeno 8 ore prima del getto della malta. Trattare i casseri con adeguati oli disarmanti.

### ANCORAGGIO DI MACCHINARI

Per ancoraggi di precisione di macchinari, in spessori centimetrici, fornitura e posa in opera di malta cementizia espansiva, ad elevatissimo scorrimento, applicabile a colaggio, tipo Grout 2 di Azichem Srl, certificato CE secondo EN 1504/3 e EN 1504/6. Saturare il calcestruzzo di fondazione con acqua per almeno 8 ore prima del getto della malta d'ancoraggio. Dal lato dove si effettua il getto prevedere almeno 15 cm di battente e uno spazio libero di almeno 15 cm tra la sponda della cassaforma ed il basamento della macchina. Eseguire il getto con continuità senza alcuna interruzione. La malta deve essere colata da un solo lato per favorire la fuoriuscita dell'aria. Aiutare lo scorrimento della malta con tondini flessibili fatti scorrere avanti e indietro sotto il basamento della macchina.

Consumo: 1900 kg/m<sup>3</sup>

Caratteristiche tecniche di Grout 2 di Azichem Srl:

- Assorbimento capillare (UNI EN 13057): 0.45 kg•h<sup>0.5</sup>/m<sup>2</sup>
- Contenuto di cloruri (EN 1015-17): < 0.01 %
- Determinazione della compatibilità termica (EN 13687-1 - A/B): 2.0 N/mm<sup>2</sup>
- Impermeabilità (Darcy): 10<sup>-8</sup> cm/s
- Legame di aderenza (UNI EN 1542): 2.32 N/mm<sup>2</sup>
- Massa volumica (UNI EN 1015-6): 2100 kg/m<sup>3</sup>
- Modulo elastico (EN 13412): 30000 N/mm<sup>2</sup>
- Reazione al fuoco (EN 13501-1): A1
- Resistenza a compressione (EN 12190): > 75 N/mm<sup>2</sup>
- Resistenza a flessione (EN 196-1): > 10 N/mm<sup>2</sup>
- Resistenza agli oli lubrificanti (bagno di olio per 60 giorni a 40°C): NESSUN DEGRADO Resistenza alla carbonatazione (EN 13529): 1 mm
- Resistenza allo sfilamento della barra d'acciaio ad aderenza migliorata (RILEM-CEB-FIP RC6-78): > 24 MPa
- Resistenza allo slittamento (EN 13036-4 - CS III): 68 m

### CONTENUTI AGGIUNTIVI

## Ulteriori parametri di adesione

- Adesione al ferro liscio: >4.5 N/mm<sup>2</sup>
- Adesione al ferro con aderenza migliorata: >35 N/mm<sup>2</sup>



## AVVERTENZE E PRECAUZIONI

Date le proprietà autolivellanti del prodotto e la sua capacità autocompattante, si consiglia di prestare la dovuta attenzione alla fase di vibrazione. Un eccessivo zelo nell'operazione di vibrazione può peggiorare la resa estetica del manufatto risultante.

Non utilizzare in assenza di adeguati confinamenti laterali.

Curare la protezione e la stagionatura umida delle superfici esposte.

Adottare procedure di getto in grado di assicurare l'assenza di vuoti e discontinuità; colare la malta da una sola parte del perimetro di getto per evitare sacche d'aria. Le informazioni generali, così come le indicazioni ed i suggerimenti di impiego di questo prodotto, riportati nella presente scheda tecnica ed eventualmente forniti anche verbalmente o per iscritto, corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche.

I dati tecnici e prestazionali eventualmente riportati sono il risultato di prove di laboratorio condotte in ambiente controllato e come tali possono subire modifiche in relazione alle effettive condizioni di messa in opera.

Prodotto per uso professionale, Azichem Srl non si assume alcuna responsabilità derivante da prestazioni inadeguate correlate ad un uso improprio del prodotto, o legata a difetti derivanti da fattori o elementi estranei alla qualità dello stesso, inclusa l'errata conservazione. Chi intenda fare uso del prodotto è tenuto a stabilire, prima dell'utilizzo, se lo stesso sia o meno adatto all'impiego previsto, assumendosi ogni responsabilità conseguente.

Le caratteristiche tecniche e prestazionali contenute in questa scheda tecnica sono aggiornate periodicamente. Per una consultazione in tempo reale collegarsi al sito: [www.azichem.com](http://www.azichem.com). La data di revisione è indicata nello spazio al piede. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.

Si ricorda che l'utilizzatore è tenuto a prendere visione della più recente Scheda di Sicurezza di questo prodotto, contenente i dati chimico-fisici e tossicologici, le frasi di rischio ed altre informazioni per poter trasportare, utilizzare e smaltire il prodotto e i suoi imballaggi in sicurezza. Per la consultazione collegarsi al sito: [www.azichem.com](http://www.azichem.com).

È vietato disperdere il prodotto e/o l'imballaggio nell'ambiente.

