

---

## *Technische gegevens Epoxy Lijm BeVePro resin StoPox SK41*

---

Tweecomponentenlijm op basis van epoxyhars voor CFK-systemen van BeVePro

### **Toepassing**

- verlijmen van CFK-lamellen van BeVePro op beton, staal en hout zodat er een krachtige verbinding ontstaat
- Verlijmen van staal aan beton
- Verlijmen van beton aan beton

### **Beschrijving van het materiaal**

BeVePro resin StoPox SK41 Epoxylijm is een tweecomponentenlijm op basis van epoxyhars die geen oplosmiddelen bevat, die thixotrope is en grijs van kleur en die speciaal is ontwikkeld voor het verlijmen van lamellen uit koolstofvezel (CFK-lamellen van BeVePro). De eigenschappen van het materiaal in de verse en uitgeharde lijn zijn afgestemd op de specifieke eisen die de firma BeVePro aan dit systeem ter versterking van onderdelen stelt. De lijn is als onderdeel van het systeem gecertificeerd, er zijn diverse testrapporten/approvals verkrijgbaar o.a.;

- Z-10.8-336; verlijmen van voorgespannen beton delen in segmentaart
- Z-36.1-87; StoGB System 1
- Z-36.12-86; CFK Lamellen, bestand tegen afschuiven
- Z-36.12-88; CFK Lamellen, verlijmd in sleuven
- Product voldoet aan de EN 1504-4 en aan de DAfStb richtlijnen

### **Voordelen**

- klaar om verwerkt te worden (geen toevoeging van vulstof noodzakelijk)
- gebruiksvriendelijke verwerkingstijd
- krachtige lijn met een hoge stabiliteit
- thixotrope, dus de lijn loopt niet weg of naar beneden
- hoge mechanische stabiliteit
- beperkte krimp bij het uitharden
- hecht op mat-vochtige ondergrond
- bevat geen oplosmiddelen

### **Vorbereiding van de ondergrond**

De voorwaarde voor het gebruik van CFK-lamellen als nadien aangebrachte versterking is een eigen treksterkte van de dragende ondergrond van minstens 1,5 N/mm<sup>2</sup>. Op de ondergrond mogen zich geen substanties bevinden die de hechting enigszins negatief kunnen beïnvloeden

(olie, vet, enz.). Bovendien moet de ondergrond stofvrij, proper, stevig en grotendeels droog zijn.

Maximaal vochtgehalte van de ondergrond: 4 %

Het beton moet naar gelang het klimaat minstens drie tot zes weken oud zijn.

## Verwerking

### - Mengen:

De componenten afzonderlijk mengen en component B vervolgens bij component A voegen en het geheel grondig mengen tot de kleur gelijkmatig grijs en de massa geen slierten bevat. Het gemengde materiaal in een ander blik of mengemmer gieten om te kunnen controleren of de volledige massa correct gemengd is. Met een laag toerental (< 400 toeren per minuut) mengen om zo weinig mogelijk lucht in het mengsel te krijgen.

- Het oppervlak van de lamellen moet met BeVePro Reiniger tbv CFK Lamellen schoongemaakt en ontvet worden vooraleer de lijm aangebracht mag worden.
- Voordien eventueel met een spatel een laag lijm met een dikte van ca. 1 mm op de ondergrond aanbrengen.
- De lijm gelijkmatig dakpansgewijs in een laag van ca. 2-3 mm aanbrengen op de lamel.
- Binnen de tijd waarin de lijm open staat, de lamel in de vooraf geplamuurde laag lijm drukken en met een rol gelijkmatig inbedden tot de lijm langs beide zijden uit de voeg gedrukt worden. Resterende minimumlaag lijm: 1 mm. Maximale dikte: 5 mm.
- Het aanbrengen van de lijm op de lamel gebeurt bij voorkeur met een zogenaamde applicatieslede.
- De aangebrachte lamel moet na het aanbrengen van de lijm gecontroleerd worden: door ze te bekloppen, kan men vaststellen of er een homogene verbinding bestaat.
- Aangezien epoxylijm slechts tegen bepaalde temperaturen bestand is, moet rekening worden gehouden met de eisen inzake brandpreventie.
- Het oppervlak van de lamellen kan om optische redenen overschilderd worden.

## Verbruik

ca. 1,75 kg/m<sup>2</sup>/mm

## Reiniging

Materiaal dat nog niet is uitgehard, kan met BeVePro Reiniger tbv CFK Lamellen opgeruimd worden. Materiaal dat uitgehard is, kan alleen nog mechanisch verwijderd worden.

## Leveringsvorm

Eenheden à 5 kg en à 15 kg (A + B)

## Veiligheidsinstructies

Instructies inzake gevaren, veiligheid en de afvalverwerking vindt u op het Europese veiligheidsinformatieblad en het etiket op de verpakking.

## Technische gegevens (minimaal benodigd conform EN1504-4)

Vorm	pasta	Component A en B
Kleur	lichtgrijs	Component A
	zwart	Component B
Densiteit gemengd	ca. 1,70-1,80 g/cm <sup>3</sup>	Component A+B
verbruik	ca. 1,75 kg/mm/m <sup>2</sup>	Component A+B
Mengverhouding A:B	4:1	Qua gewichtsdelen
Krimpen, zwellen	≤ 0,1%	EN 1504-4
Warmte-uitzettingscoëfficiënt	≤100x10 <sup>-6</sup> per K	EN 1504-4
Glasovergangstemperatuur	≥40 °C	EN 1504-4
Verwerkingstijd	ca. 90 minuten ca. 60 minuten ca. 30 minuten	bij +10°C bij +20°C bij +23°C
Schuifsterkte	> 12 N/mm <sup>2</sup>	EN 1504-4
Uithardingstijd	ca. 48 uur ca. 30 uur ca. 24 uur	bij +10°C bij +20°C bij +30°C
Hechtvermogen/Adhesie	Treksterkte > 12 N/mm <sup>2</sup> Schuine afschuifsterkte bij: 50 °C ≥ 50 N/mm <sup>2</sup> 60 °C ≥ 60 N/mm <sup>2</sup> 70 °C ≥ 70 N/mm <sup>2</sup>	EN 1504-4 EN 1504-4 EN 1504-4 EN 1504-4

### Temperatuur voor de verwerking

Kan verwerkt worden bij een temperatuur van +8° C tot +35° C.

De temperatuur van de ondergrond moet minstens 3° C hoger zijn dan het dauwpunt!

**Voorwaarden voor de opslag** De componenten A + B kunnen één jaar worden opgeslagen. Ze moeten opgeslagen worden bij + 5° C tot + 25° C. Bevroren of onderkoeld materiaal langzaam opwarmen en homogeniseren.