



Isolamento sismico, apparecchi di appoggio, giunti di dilatazione  
*Seismic isolation, bridge bearings, expansion joints*

AGOSTO 2019 REV. 0



Conforme alla norma UNI EN 1504-4

## ATL-Adhesive

**Adesivo epossidico, bicomponente, tixotropico, privo di solventi, per interventi strutturali, utilizzato per realizzare incollaggi, fissaggi e sigillature rigide tra materiali anche di diversa natura**



ATLAS srls  
Viterbo – Via Matteo Giovannetti n. 27 ITALY  
[info@atlas-italy.com](mailto:info@atlas-italy.com)  
Ph +39 392 7491399 Stefano Lazzerini  
Ph +39 392 8681470 Marta Santopietro

PARTITA IVA 02286820564  
REA VT - 167254  
[www.atlas-italy.com](http://www.atlas-italy.com)

stabilimento/manufacturing plant  
Civita Castellana (VT) Viale delle Industrie n. 11

## A cosa serve

**ATL-Adhesive** è stato progettato e formulato per garantire elevatissima adesione tra supporti di diversa natura quali ad esempio calcestruzzo ed acciaio per realizzare giunzioni rigide. L'applicazione può avvenire manualmente utilizzando una spatola o meccanicamente mediante una opportuna pompa.

I campi di applicazione sono molteplici i più frequenti sono:

- Incollaggio e sigillatura tra elementi prefabbricati in calcestruzzo;
- Incollaggio e sigillatura tra elementi in acciaio;
- Placcaggi in acciaio;
- Fissaggi di barre di acciaio;
- Riempimento di fori per tiranti;
- Saldatura di lesioni non più in movimento.

## Cosa è

**ATL-Adhesive** è un adesivo strutturale, a base di resina epossidica, bicomponente, tixotropico, privo di solventi organici e di plastificanti, caricato con filler inorganici, garantisce una elevatissima capacità adesiva.

**ATL-Adhesive** ha la marcatura CE con sistema di accreditamento 2+, ed è conforme alle prescrizioni della normativa UNI EN 1504-4 specifica per gli Incollaggi strutturali.

## Caratteristiche-Requisiti-Prestazioni

I principali requisiti identificativi **ATL-Adhesive** sono:

- **Elevata aderenza**, requisito fondamentale per garantire durabilità agli incollaggi, fissaggi o sigillature tra elementi anche di diversa natura;
- **Assenza di ritiro**, garantisce la stabilità volumetrica del materiale impedendo fenomeni di perdita di aderenza o creazione di stati fessurazioni alle lunghe stagionature;
- **Elevate Resistenze meccaniche**, garantiscono un ottimo comportamento alle sollecitazioni statiche e dinamiche;
- **Dielettricità**, requisito particolarmente importante per garantire la durabilità delle strutture nel caso di presenza di correnti vaganti;
- **Elevata resistenza chimica**, resiste alle aggressioni di natura chimica quali quelle dei più comuni acidi, alcali, solventi ed idrocarburi.

I principali requisiti, prestazioni e caratteristiche che identificano **ATL-Adhesive** sono riportate nella seguente tabella:

ATLAS srls  
Viterbo – Via Matteo Giovannetti n. 27 ITALY  
[info@atlas-italy.com](mailto:info@atlas-italy.com)  
Ph +39 392 7491399 Stefano Lazzerini  
Ph +39 392 8681470 Marta Santopietro

PARTITA IVA 02286820564  
REA VT - 167254  
[www.atlas-italy.com](http://www.atlas-italy.com)

stabilimento/manufacturing plant  
Civita Castellana (VT) Viale delle Industrie n. 11

Caratteristiche	
Colore della miscela	Grigio scuro
Rapporto di miscela A:B in peso	4 : 1,5
Densità della miscela A+B	1,35 ± 0,01 Kg/dm <sup>3</sup>
Temperatura di applicazione	5 ÷ 35 °C
Tempo di lavorabilità, UNI EN ISO 9514	a 5°C ≥ 40 min a 20°C ≥ 30 min a 35°C ≥ 20 min
Tempo aperto, UNI EN 12190	a 5°C ≥ 55 min a 20°C ≥ 50 min a 35°C ≥ 35 min
Temperatura di transizione vetrosa (Tg), UNI EN 12614	52,2°C
Prestazioni	
Resistenza a compressione a 3 giorni, UNI EN 12190	≥ 50 MPa
Resistenza a compressione a 7 giorni, UNI EN 12190	≥ 70 MPa
Resistenza a flessione a 7 giorni, UNI EN 12190	≥ 30 MPa
Resistenza a flesso-trazione UNI EN ISO 178	≥ 42 MPa
Modulo di elasticità a flesso-trazione, UNI EN ISO 178	≥ 4.300 MPa
Modulo di elasticità in compressione, UNI EN 13412 Metodo 1	≥ 4.500 MPa
Aderenza acciaio su acciaio - prova di taglio inclinato, UNI EN 12188	angolo di 50° ≥ 70 MPa angolo di 60° ≥ 75 MPa angolo di 70° ≥ 90 MPa
Aderenza per trazione diretta su acciaio, UNI EN 12188	≥ 20 MPa
Determinazione della resistenza elettrica - UNI EN 1081 (METODO A)	≥ 50 GΩ
Coefficiente di dilatazione termica lineare, UNI EN 1770	≤ 80 μm/(m*°C)
Sensibilità all'acqua UNI EN 12636. Adesione del calcestruzzo indurito su calcestruzzo indurito. Posizione del piano di rottura	Rottura nel CLS Prova superata

## Rapporto di miscelazione dei due componenti e Confezioni

**ATL-Adhesive** è un prodotto bicomponente, costituito da un componente A a base di resina epossidica ed un componente B che ha la funzione di induritore.

Il rapporto di miscelazione in peso è di 4 a 1,5 cioè 4 kg di componente A vanno miscelati con 1,5 kg di componente B.

Il componente A è fornito in barattoli da 4Kg.

Il componente B è fornito in barattoli da 1,5 KG.

ATLAS srls  
Viterbo – Via Matteo Giovannetti n. 27 ITALY  
[info@atlas-italy.com](mailto:info@atlas-italy.com)  
Ph +39 392 7491399 Stefano Lazzerini  
Ph +39 392 8681470 Marta Santopietro

PARTITA IVA 02286820564  
REA VT - 167254  
[www.atlas-italy.com](http://www.atlas-italy.com)

stabilimento/manufacturing plant  
Civita Castellana (VT) Viale delle Industrie n. 11

## Stoccaggio

**ATL-Adhesive** deve essere conservato, nelle confezioni originali perfettamente integre, al coperto in luogo asciutto, pulito, non esposto direttamente al sole ed ad una temperatura compresa tra 10°C e 30°C. A temperature inferiori a +10°C si potrebbero formare dei grumi, dovuti all'aumento della viscosità della resina, se ciò avvenisse è opportuno riscaldare le confezioni chiuse immergendole parzialmente in acqua calda. **ATL-Adhesive** deve essere tenuto lontano dal fuoco o fiamme libere.

**ATL-Adhesive** se conservato come specificato sopra ha una vita utile di 18 mesi.

## Come realizzare l'intervento

### 1. Preparazione del supporto

Le modalità di preparazione dei supporti variano in funzione della natura del supporto stesso e precisamente per:

- Supporti in calcestruzzo, dovranno essere perfettamente integri, qualora fossero presenti fenomeni di degrado è necessario provvedere al ripristino delle aree degradate utilizzando la linea di malte cementizie privilegiando, se possibile, quelle espansive in aria contenenti fibre inorganiche. Quando non siano richiesti gli interventi sopra descritti è sufficiente ravvivare e pulire perfettamente le superfici mediante sabbiatura per eliminare i residui di sostanze disarmanti, olii e grassi, successivamente è necessario pulire le superfici con aria compressa. In alternativa alla sabbiatura si può utilizzare l'idrosabbiatura che deve essere seguita da efficace lavaggio delle superfici, le quali devono risultare asciutte prima dell'applicazione di **ATL-Adhesive**;
- supporti metallici: si deve provvedere ad una sabbiatura di grado SA 2<sup>1/2</sup>;
- supporti lapidei e laterizi: questi devono risultare perfettamente integri e coesi, la pulizia può essere eseguita mediante idrolavaggio con acqua in pressione, **le superfici al momento dell'applicazione del ATL-Adhesive devono essere asciutte.**

### 2. Miscelazione

Non iniziare la miscelazione dei due componenti di **ATL-Adhesive** se la temperatura dell'ambiente e/o dei supporti sono inferiori a 5°C, o superiori a 35°C.

Omogeneizzare con un miscelatore a frusta a bassa velocità il componente A prima di aggiungere il componente B, è fondamentale che i due componenti A e B siano dosati con il rapporto di miscelazione in peso di 4 a 1,5 come indicato sulle confezioni. Per evitare errori è sempre consigliato miscelare l'intero contenuto (4 kg) di un barattolo del componente A con l'intero contenuto (1,5 kg) di un barattolo del componente B. La miscelazione deve durare per circa un minuto fino ad ottenere un impasto omogeneo e con colorazione uniforme.

### 3. Impiego di solventi o diluenti

Non miscelare **ATL-Adhesive** con solventi o diluenti per modificarne la viscosità. Per tale scopo è sufficiente scaldare sino a 40°C il componente "A" immergendo la confezione in acqua calda, od utilizzando altri mezzi quali stufette elettriche o radiatori ad olio.

### 4. Applicazione

Non iniziare l'applicazione di se la temperatura dell'ambiente e/o dei supporti sono inferiori a 5°C, o superiori a 35°C

Le modalità di applicazione di **ATL-Adhesive** variano in funzione dell'utilizzo, ed in particolare per realizzare:

- incollaggi, l'applicazione viene eseguita utilizzando una spatola liscia o dentata. Per incollaggi su calcestruzzo lo spessore del prodotto non deve superare 3 mm, per applicazione su metallo lo spessore non deve superare 0,5 mm;

ATLAS srls  
Viterbo – Via Matteo Giovannetti n. 27 ITALY  
[info@atlas-italy.com](mailto:info@atlas-italy.com)  
Ph +39 392 7491399 Stefano Lazzerini  
Ph +39 392 8681470 Marta Santopietro

PARTITA IVA 02286820564  
REA VT - 167254  
[www.atlas-italy.com](http://www.atlas-italy.com)

stabilimento/manufacturing plant  
Civita Castellana (VT) Viale delle Industrie n. 11

- fissaggi-ancoraggi di elementi o barre in acciaio, l'applicazione viene generalmente realizzata utilizzando una opportuna pompa per resina o una idonea pressa a piatto premente. Lo spessore di ancoraggio tra le pareti della tasca o del foro e l'elemento da ancorare deve essere minimo pari a 3 mm e un massimo pari a 70 mm. Qualora l'elemento da ancorare venisse posizionato nella tasca o nel foro dopo la messa in opera di **ATL-Adhesive** è opportuno calcolare il quantitativo da applicare in modo che non si verifichi la tracimazione del prodotto una volta inserito l'elemento da ancorare;
- sigillature rigide, l'applicazione viene eseguita utilizzando una spatola liscia o dentata. Lo spessore di applicazione varia da un minimo di 3 mm ad un massimo di 70 mm.

## 5. Attrezzi per l'applicazione

**ATL-Adhesive** può essere applicato con spatola o con pompa per resine.

## 6. Avvertenze per la sicurezza

Si rimanda alle indicazioni e prescrizioni riportate sulla scheda di sicurezza del prodotto ed in particolare durante la miscelazione e l'applicazione di **ATL-Adhesive** dovranno sempre essere indossati ed usati i DPI previsti dalla scheda di sicurezza stessa.

ATLAS srls  
Viterbo – Via Matteo Giovannetti n. 27 ITALY  
[info@atlas-italy.com](mailto:info@atlas-italy.com)  
Ph +39 392 7491399 Stefano Lazzerini  
Ph +39 392 8681470 Marta Santopietro

PARTITA IVA 02286820564  
REA VT - 167254  
[www.atlas-italy.com](http://www.atlas-italy.com)

stabilimento/manufacturing plant  
Civita Castellana (VT) Viale delle Industrie n. 11