

Epofill

Ultratekoč epoksidni sistem za popravila z injektiranjem in sidranje na beton.

Epofill izpolnjuje zahteve zmogljivosti, ki jih predpisujeta standarda EN 1504-5 za izdelke za injektiranje in EN 1504-6 za izdelke za sidranje.



1. Nizka viskoznost
2. Hitro strjevanje
3. Za injektiranje razpok v betonu
4. Za natančno sidranje

Področja uporabe

→ Predvidena uporaba:

- Monolitna obnova razpokanih betonskih elementov z injektiranjem pri nizkem tlaku.
- Tesnjenje razpok, lepljenje in konstrukcijsko utrjevanje.
- Pritrjevanje in natančno konstrukcijsko sidranje kovinskih elementov na beton.

- Obnova fasadnih elementov, oblog in odstopajočih arhitekturnih elementov.
- Zaščitno injektiranje kablov za naknadno napenjanje.
- Tesnjenje razpok na cementnih estrihih.

Navodila za uporabo

→ Priprava podlag

Pred nanosom sistema Epofill je treba:

- očistiti s površine prah, olja in maščobe;
- odstraniti krušljive in netrdne ali ne povsem sprijete dele, dokler ne dobimo čiste in konsistentne podlage.

→ Priprava

Epofill se pripravi z mešanjem komponente A in komponente B (v embalaži že pripravljeno razmerje 2 : 1) z mehanskim mešalnikom pri nizki hitrosti (< 500 obratov na minuto) ali ročno, dokler ne dobimo enakomerne polprozorne tekočine. Količina zamešane zmesi ter temperatura prostora in podlage lahko spreminjajo čas obdelovalnosti – pri visokih temperaturah ali velikih količinah zmesi bo obdelovalni čas krajši. Za daljši čas obdelave je v primeru visokih temperatur priporočljivo, da se posamezne sestavine pred mešanjem ohladijo. Podobno v primeru nizkih temperatur svetujemo, da obe komponenti pred uporabo hranite pri temperaturi najmanj +10 °C.

→ Nanos

- Za utrditev razpokanih konstrukcij naredite vrsto lukenj na razpokani strani, ki naj prestrezajo razpoke, slednje pa razprite s kotno rezalko; nato odstranite ves prah in razpoko zapolnite z gelom Geolite Gel, pri čemer hkrati vstavite tudi injekcijske cevke v predhodno narejene luknje. Ko se Geolite Gel strdi, v sistem vpihajte stisnjen zrak, da preverite, ali so luknje povezane. Nato z ustreznim orodjem vbrizgajte Epofill, začenši s cevko, ki je najnižje; ko smola pride ven iz zgornje cevke, zaprite tisto, ki je bila uporabljena za vbrizgavanje, in ponovite postopek, začenši s kontrolno cevko, dokler razpoka ni popolnoma zatesnjena.
- Za sidranje palic predhodno izvrtano luknjo napolnite z Epofillom in palico vstavite z vrtljivimi gibi.
- Za lepljenje kovinskih elementov vbrizgajte Epofill skozi predhodno nameščene cevke, ki ste jih pritrdili z gelom Geolite Gel.

→ Čiščenje

Ostanke Epofilla na orodju čistimo s topli, preden se sistem strdi.

Certificiranje in označevanje



Tehnična specifikacija za popis del

Dobava in vgradnja ultra tekočega epoksidnega sistema, kot je Kerakollov Epofill, primeren za injektiranje razpok, sidranje armaturnih palic v beton in obnovo odstopajočih fasadnih elementov, in sicer z ročnim ali strojnim vlivanjem po predhodni ustrezni pripravi podlage. Ima oznako CE in izpolnjuje zahteve glede zmogljivosti, ki jih predpisujejo standardi EN 1504-4 za izdelke za injektiranje in EN 1504-6 za izdelke za sidranje; v skladu z Načeli, opredeljenimi v standardu EN 1504-9.

Tehnični podatki v skladu s Kerakollovim Standardom kakovosti

Videz	komponenta A prozorna tekočina, komponenta B svetlo rumena tekočina	
Prostorninska masa	komponenta A 1100 kg/m ³ – komponenta B 1010 kg/m ³	
Shranjevanje	≈ 12 mesecev od datuma proizvodnje, v izvorni in neodprti embalaži	
Opozorila	ne sme zmrzniti, izogibati se neposrednemu soncu in virom toplote	
Pakiranje	komponenta A vedro 0,66 kg, komponenta B steklenica 0,33 kg	
Mešalno razmerje	Komponenta A : Komponenta B = 2 : 1	
Viskoznost zmesi	≈ 335 mPa · s (vreteno 2 RPM 50)	metoda Brookfield
Prostorninska masa zmesi	≈ 1100 kg/m ³	
Odperti čas zmesi (1 kg):		
- pri +5 °C	≥ 80 min	
- pri +21 °C	≥ 30 min	
- pri +30 °C	≥ 10 min	
Temperature nanosa	od +5 °C do +35 °C	
Izdatnost	≈ 1,1 kg/dm ³ razpok za injektiranje	

Zmogljivost

VISOKA TEHNOLOGIJA

Preizkušena lastnost	Preskusna metoda	Zahteve EN 1504-5	Zmogljivost
Oprijem (natezna trdnost)	EN 12618-2	vezivni zlom podlage	presega specifiko
Strižna trdnost	EN 12618-3	monolitni zlom	presega specifiko
Volumetrično krčenje	EN 12617-2	< 3%	< 3%
Temperatura steklastega prehoda	EN 12614	≥ +40 °C	+45 °C
Obdelovalnost pri injektiranju v medij (čas vbrizgavanja v razpoke 0,2 mm):	EN 1771		
- Suho		> 7 N/mm ²	> 7 N/mm ²
- Vlažna		> 7 N/mm ²	> 7 N/mm ²
Obstojnost (cikli zmrzovanja/tajanja)	EN 12618-2	vezivni zlom podlage	presega specifiko
	Preskusna metoda	Zahteve EN 1504-6	Zmogljivost
odpornost proti izvleku jeklene palice (pomik v mm glede na obremenitev 75 kN)	EN 1881	≤ 0,6 mm	0,41 mm
viskozno lezenje pod obtežbo (pomik v mm glede na stalno obremenitev 50 kN po 3 mesecih)	EN 1544	≤ 0,6 mm	0,02 mm
Temperatura steklastega prehoda	EN 12614	≥ +45 °C	+45 °C
Odziv na ogenj	EN 13501-1	Evrorazred	E

Opozorila

- Upoštevajte nacionalne standarde in predpise
- Vgrajujte pri temperaturi med +5 °C in +35 °C
- Nanašajte na suhe podlage
- Izdelka ne nanašajte na umazane ali netrdne podlage
- Površine na stikih zaščitite pred madeži
- Orodje takoj po nanosu očistite s topili (etilni alkohol, toluen, ksilen)

- Vedno nosite zaščitne rokavice in očala, tako med mešanjem kot med nanosom
- Izogibajte se kakršnemu koli stiku s kožo
- Po potrebi zahtevajte varnostni list
- Za primere, ki niso navedeni, se posvetujte s Kerakollovim Worldwide Global Service +39 0536.811.516 – globalservice@kerakoll.com



Informacije v tej publikaciji so bile posodobljene aprila 2026; poudarjamo, da jih bo KERAKOLL SpA sčasoma lahko dopolnjeval in/ali spreminjal. Za vpogled morebitnih posodobljenih podatkov je na voljo spletna stran www.kerakoll.com. KERAKOLL SpA zato odgovarja za veljavnost, aktualnost in ažurnost podatkov samo če so bili ti prevzeti neposredno z omenjene spletne strani. Tehnični list je sestavljen na podlagi naših najboljših tehničnih in uporabnostnih spoznanj. Ker pa ni mogoče neposredno vplivati na razmere na gradbiščih in na izvedbo del, so navodila splošna in v nobenem primeru ne zavezujejo našega podjetja. Zato svetujemo, da se pred nanosom izvede praktični poskus in ugotovi primernost proizvoda za predvideno uporabo.