

Ancoraggio di strutture metalliche e macchinari previa: predisposizione del supporto (che dovrà essere perfettamente pulito, esente da grasso, olio ed agenti distaccanti in genere, irruvidito mediante bocciardatrice); bagnatura a saturazione della superficie; posizionamento dei macchinari e successivo inghisaggio con malta **Betonfix AL** della Kimia S.p.A. o prodotto similare.

La malta autolivellante per ancoraggi di macchinari, tirafondi di strutture metalliche, collegamento rigido di giunti strutturali sarà preparata ed applicata seguendo scrupolosamente le indicazioni riportate sulle schede tecniche fornite dalla Casa Produttrice e dovrà avere le seguenti caratteristiche: Consistenza dell'impasto UNI 7044/72: > 200 %; Espansione contrastata UNI 8147: 0,06 %; Essudamento UNI 8988: Assente; Resistenza a compressione a 1 gg UNI EN 12190: > 30 MPa; Resistenza a compressione a 28 gg UNI EN 12190: >70 MPa; Resistenza a flessione a 1 gg UNI EN 12190: >7 MPa; Resistenza a flessione a 28 gg UNI EN 12190: >9 MPa; Modulo elastico secante a compressione a 28 gg UNI 6556 : 25000 ± 1000 MPa.

Il prodotto sarà in possesso di report relativo agli esiti di caratterizzazione meccanica (resistenza compressione) effettuati presso laboratori notificati.

La D.L. potrà richiedere, a sua discrezione, prove sui materiali e controllare qualità e rese o dosaggi. Potrà inoltre acquisire dalla Società Fornitrice del prodotto sia la certificazione di qualità ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2008, sia la dichiarazione di conformità relativa alla partita di materiale consegnato, il tutto affinché l'opera finita sia realizzata a perfetta regola d'arte.

NB: Il cliente è tenuto a verificare che il capitolato tecnico sia valido e non superato da successivi aggiornamenti (la versione più recente del presente documento è scaricabile attraverso il QR-Code riportato a lato).

