



DRIZORO[®] WRAP CONNECT

CORDÓN DE FIBRA DE CARBONO UNIDIRECCIONAL PARA CONEXIÓN ESTRUCTURAL CON LOS SISTEMAS DRIZORO DE REFUERZO CON POLÍMEROS

DESCRIPCIÓN

DRIZORO[®] WRAP CONNECT es un conjunto de hilos de fibra de carbono de alta resistencia envueltos en una malla protectora en forma cilíndrica, válido como conector de fibra con los sistemas **DRIZORO[®] WRAP** y **DRIZORO[®] CARBOMESH** para el refuerzo de estructuras. Los cordones están disponibles en varios diámetros.

APLICACIONES

- Conexión estructural para la aplicación y preparación in situ de bloques de mampostería (piedra, ladrillo, etc.) o estructuras de hormigón con el sistema de refuerzo con fibra de carbono.
- Anclaje a flexión y a cortante para sistemas de refuerzo con fibra de carbono de unidades de hormigón y mampostería.
- Fortalecimiento de las zonas superficiales de las zonas reforzadas.

VENTAJAS

- Aumento de la conexión entre los sistemas de refuerzo con polímeros y las piezas existentes a reforzar.
- Alta resistencia a la tracción y a la fatiga.
- Muy ligero.
- Gran durabilidad. Soporta casi todos los productos químicos, ambientes marinos y los ciclos de congelación-descongelación. Sistema no corrosivo.
- Fácil y rápido de aplicar. No necesita mantenimiento.

MODO DE EMPLEO

Aplicación

El procedimiento de aplicación de **DRIZORO[®] WRAP CONNECT** se basa en cuatro básicos pasos:

Paso 1. Preparación de la superficie: La superficie a reparar debe de ser firme, limpia y seca, libre de

suciedad, restos de pintura, yeso, eflorescencias, grasas, aceites, así como agentes de moldeo, agentes de curado o cualquier recubrimiento que pueda afectar a la adherencia del sistema. Una vez lijada la superficie existente, pueden encontrarse defectos mayores de 5 mm. Para ello, antes de la aplicación de **DRIZORO[®] WRAP CONNECT**, se han de reparar todos los defectos superficiales tales como huecos, coqueras, y peladuras con un mortero de reparación. Para mayor información, consulte la ficha técnica del sistema **DRIZORO[®] WRAP**.

Paso 2. Perforación de los taladros. El diámetro de los taladros será de, al menos, 18/20 mm y una profundidad estimada en función del ancho de la pieza de hormigón o mampostería en concreto.

Paso 3. Preparación de la fibra de carbono. Con la ayuda de unas tijeras, cortar un trozo de la longitud necesaria para realizar la conexión dejando al menos 15 cm. en ambos extremos. Desenrollar la malla protectora en uno de los extremos del cable a una longitud igual a la profundidad del taladro. Abrir el haz de hilos de fibra de carbono para impregnarlos completamente con **MAXEPOX[®] CS**. Cubrir las fibras impregnadas con la funda de malla protectora de nuevo. Una vez que cura la protección de resina, la parte de cable está lista para insertarse en el taladro.

Paso 4. Colocación del cordón y extendido de las fibras. Rellenar el taladro realizado con la resina de anclaje **MAXFIX[®] ER**, e insertar el cordón **DRIZORO[®] WRAP CONNECT** dentro del taladro dejando su extremo libre. Liberar de la malla protectora la parte de cordón que no ha sido insertada en el taladro e impregnar con **MAXEPOX[®] CS** para colocar sobre él soporte a reforzar y conectar con la estructura existente.

Condiciones de aplicación

No aplicar con lluvia o si se espera contacto con agua, condensación, humedad o rocío en las primeras 24 horas después de la aplicación.

No aplicar con temperaturas ambiente o en el soporte iguales o inferiores a 8 °C, o cuando se espere un descenso de al menos 8 °C dentro de

las primeras 24 h después de su aplicación. No aplicar sobre superficies heladas o cubiertas de escarcha.

La temperatura ambiente y del soporte debe ser al menos 3 °C más alta que la del punto de rocío. No aplicar con valores de humedad relativa superiores al 85%. Con bajas temperaturas, altos niveles de humedad o ambos, utilice aire seco y cálido con el fin de conseguir las condiciones adecuadas, como un Sistema de ventilador eléctrico.

Temperaturas superiores a 30 °C conllevan un ajuste rápido entre los componentes y la producción de calor, por lo que la vida útil del producto se reduce considerablemente.

Curado

El tiempo de curado para **MAXEPOX®-CS** y **MAXFIX® ER** depende de la temperatura del soporte y ambiente. Puede variar de 3,5 a 7 horas y de 4 a 24 horas para su uso como imprimación y anclaje de resina respectivamente.

Se debe tener cuidado en evitar que la lluvia, arena, polvo, etc. No entre en contacto con la superficie aplicadas con **DRIZORO® WRAP CONNECT** en el lugar de trabajo.

Se recomienda el uso de hojas de protección y se recomienda mantenerlas hasta que el product esté totalmente curado.

Limpieza

Limpiar inmediatamente todas las herramientas y equipos utilizados para la aplicación de **DRIZORO® WRAP CONNECT** con **MAXEPOX® SOLVEN**. Una vez que cualquier producto epoxi (imprimación, masilla de nivelación o resina) cura, sólo puede ser eliminado por medios mecánicos.

CONSUMOS

El consumo estimado de **MAXEPOX® CS** es de 1,0-1,5 kg/m² por capa.

El consumo estimado de **MAXFIX® ER** depende de las medidas de profundidad de los taladros.

Estas cifras son solamente orientativas y pueden variar dependiendo de la porosidad, textura y condiciones del soporte, así como del método de aplicación. Realizar una prueba in situ para determinar el consumo con mayor exactitud bajo condiciones de la obra.

INDICACIONES IMPORTANTES

- Antes de aplicar el producto en base epoxi, comprobar y confirmar las condiciones sobre el soporte que pueden afectar a la aplicación de **DRIZORO® WRAP CONNECT** tales como temperatura del soporte y ambiente, nivel de humedad y polvo.

- No diluir la imprimación o resina con cualquier disolvente orgánico. Se puede disminuir la resistencia a tracción y otras propiedades en el curado del laminado.
- Después de mezclar el agente principal y el endurecedor, asegúrese de usarlo dentro de su vida útil.
- Si una vez mezclada, la resina comienza a generar rápidamente calor o aumenta significativamente su viscosidad, deje de usarlo inmediatamente.
- Para cualquier aplicación no especificada en este Boletín Técnico o información adicional, rogamos consulten con nuestro Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

DRIZORO® WRAP CONNECT se suministra en rollos de 10 m dentro de una caja. Se encuentra disponible en cuatro diámetros diferentes: 6, 8, 10, y 12 mm.

CONSERVACIÓN

DRIZORO® WRAP CONNECT tiene una vida útil indefinida en su embalaje original sellado, sin abrir y sin daños. Almacenar en un lugar fresco, seco y cubierto, protegido de la humedad, la congelación y lejos de la exposición directa a la luz solar a temperaturas superiores a 5°C.

SEGURIDAD E HIGIENE

La lámina de carbono es conductora de la electricidad por lo que se deben tomar precauciones para que no entre en contacto con cables eléctricos dado que podría producir cortocircuitos, derivaciones y descargas eléctricas.

Las resinas en base epoxi de **DRIZORO® WRAP CONNECT** pueden causar irritación en la piel si entran en contacto directo.

En la manipulación y colocación de productos en base a resinas epoxídicas debe tenerse en cuenta trabajar en todo momento con la protección de guantes de goma, gafas de seguridad, mascarilla y ropa adecuada. En caso de contacto con la piel, lávese con abundante agua y jabón y, no utilice bajo ningún concepto disolventes. Si persiste la irritación, acuda al servicio médico. En el caso de una salpicadura o proyección sobre los ojos debe enjuagarse de inmediato la zona afectada con abundante agua limpia, sin restregar, y acudir al médico. Debe evitarse inhalar los vapores de los componentes epoxi. Existen operarios que pueden ser alérgicos

a los componentes de las resinas epoxi, especialmente a algunos endurecedores, si esto ocurre no deben comprometerse en estos trabajos.

La zona de trabajo debe estar ventilada en todo momento, evitando hacer fuego en las proximidades de los materiales en base a resinas epoxídicas.

Existe Hoja de Seguridad de cada uno de los productos del Sistema **DRIZORO® WRAP CONNECT** a su disposición.

La eliminación de los diferentes productos y de sus envases debe realizarse de acuerdo con la legislación vigente y es responsabilidad del usuario final del producto. Así, por ejemplo, los residuos de componentes en base a resinas epoxídicas en estado fresco no deben depositarse en los contenedores o vertederos de residuos industriales y, únicamente se depositarán si previamente se han mezclado y endurecido.

DATOS TÉCNICOS

Características del producto	
Fibra de carbono envuelta en una malla protectora	
Densidad, (g/cm ³)	1,82
Densidad lineal del tejido	3.200
Resistencia a tracción, (MPa)	4.700
Módulo de tracción, (GPa)	250
Elongación a rotura, (%)	1,9
Conector imprimado	
Resistencia a tracción, (MPa)	1.590
Módulo de tracción, (GPa)	215
Elongación a rotura, (%)	0,74
Sección resistente o superficie equivalente de tejido seco, (mm ²)	
- 12 mm	32,75
- 10 mm	27,29
- 8 mm	21,83
- 6 mm	16,38

GARANTÍA

La información contenida en este boletín técnico está basada en nuestra experiencia y conocimientos técnicos, obtenidos a través de ensayos de laboratorio y bibliografías. **DRIZORO, S.A.U** se reserva el derecho de modificación del mismo sin previo aviso. Cualquier uso de esta información más allá de lo especificado no es de nuestra responsabilidad si no es confirmada por la Compañía de manera escrita. Los datos sobre consumos, dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones de las diferentes obras y deberán determinarse los datos sobre la obra real donde serán usados siendo responsabilidad del cliente. No aceptamos responsabilidades por encima del valor del producto adquirido. Para cualquier duda o consulta rogamos consulten a nuestro Departamento Técnico. Esta versión de boletín sustituye a la anterior.



DRIZORO, S.A.U.

C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com

ISO 9001
ISO 14001

BUREAU VERITAS
Certification



ES045396-1 / ES045397-1