

Il composites **KIT TEST** consente al Direttore dei Lavori di effettuare rapidamente i controlli di accettazione dei materiali compositi prodotti in cantiere verificando la rispondenza delle caratteristiche meccaniche di tessuti, laminati ed adesivi epossidici.

COMPOSIZIONE KIT TEST:

Il Kit Test è composto da:

1. CONTENITORE PLASTIFICATO ;
2. SCHEDA PRELIEVO MATERIALI;
3. TAVOLA DI LAMINAZIONE + FOGLIO DI PEEL- PLY;
4. N. 3 COPPIE DI PIASTRINE IN ALLUMINIO ANODIZZATO PER LAP SHEAR TEST + 6 CLIPS;
5. N. 1 BUSTA PER PRELIEVO TESSUTO

Nella **scheda di prelievo** vanno riportati i dati necessari per identificare la provenienza dei materiali da sottoporre a prova, la data ed il luogo del prelievo, l'impresa esecutrice, il progettista etc..

Il laboratorio convenzionato, non appena ricevuto il Kit Test completo dei prelievi, potrà in breve tempo effettuare le relative prove e trasmettere i risultati alla Direzione Lavori.

La tavola di laminazione, consente la laminazione in situ dei tessuti e la successiva polimerizzazione del composito. Sarà cura del laboratorio di prova ricavare dal laminato i provini secondo le dimensioni standard.

Le 3 coppie di piastrine in alluminio consentono di effettuare una campionatura dell' adesivo epossidico e sottoporla ad una prova di rottura a taglio denominata Lap-shear test.

La busta in plastica dovrà contenere il solo tessuto secco (od i diversi tipi previsti)



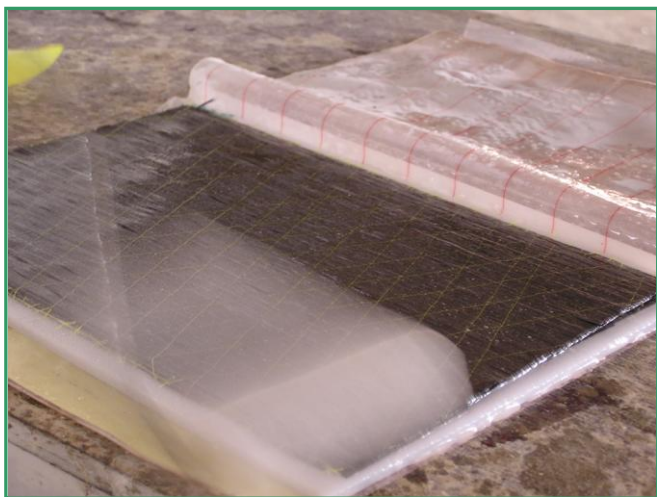
USO DEL KIT TEST

Il KIT TEST deve contenere solo materiali prelevati in cantiere e i provini ivi **realizzati dall'impresa nelle medesime condizioni ambientali degli FRP di rinforzo strutturale in particolare:**

n.1 campione di tessuto;

n. 1 laminato a 3 strati di tessuto (dimensioni minime del laminato 15 x 28 cm);

n. 3 campioni di adesivo epossidico su piastrine di alluminio;



Fase di laminazione



Fase di incollaggio piastrine in AL

Al fine di migliorare la presa dell'adesivo alle piastre di alluminio sono presenti 2 zone opportunamente trattate su cui va applicato l'adesivo.

Dopo un adeguato periodo di polimerizzazione – circa 24 ore a 20° – si potrà reinserire la tavola di laminazione e le piastrine nel contenitore per poi spedirlo al laboratorio.

Si raccomanda di utilizzare le clips per bloccare le piastrine in alluminio fino ad avvenuta polimerizzazione.

Al termine della laminazione del composito si utilizzerà il peel-ply per eliminare la resina in eccesso e l'involucro proteggerlo da contatti accidentali.