

# C-WRAP 300 HM

**Sistema di rinforzo FRP impregnato in situ composto da tessuto in fibra di carbonio e resina epossidica**



## DENOMINAZIONE SISTEMI

I sistemi di rinforzo FRP di RureGold sono costituiti da:

- **C-WRAP 300 HM:** il sistema è composto da un tessuto unidirezionale in fibra di carbonio ad alto modulo da 300 g/m<sup>2</sup>, **WRAP 300 HM**, e da una resina epossidica per l'impregnazione e l'incollaggio strutturale, **C-RESIN R**.

## CAMPI DI IMPIEGO

- Adeguamento e miglioramento del comportamento statico e sismico degli edifici in C.A.
- Adeguamento e miglioramento del comportamento statico e sismico delle infrastrutture in C.A.
- Adeguamento e miglioramento del comportamento statico e sismico degli edifici in muratura portante.
- Rinforzo strutturale a flessione di travi.
- Rinforzo strutturale a presso-flessione di pilastri.
- Rinforzo strutturale a taglio di travi, pilastri, nodi trave-pilastro e pareti in calcestruzzo armato.
- Confinamento di pilastri in calcestruzzo armato e muratura.
- Miglioramento della duttilità degli elementi in calcestruzzo armato.

## MODALITÀ DI IMPIEGO

### Preparazione del supporto

Il supporto deve essere opportunamente bonificato e preparato secondo le indicazioni di seguito riportate e comunque in accordo con la Direzione Lavori:

- Assicurarsi che il supporto sia asciutto, pulito, consistente e che possieda adeguate caratteristiche meccaniche di resistenza.

- In caso di calcestruzzo ammalorato:
  - Asportare l'eventuale substrato danneggiato fino al raggiungimento dello strato di calcestruzzo con caratteristiche di buona compattezza e non carbonatato, mediante idrodemolizione del coprifero e messa a nudo delle armature.
  - Pulire i ferri di armatura da materiali incoerenti, grassi, olii ed asportazione degli strati di rugGINE con spazzolatura (manuale o meccanica).
  - Procedere all'applicazione dello strato di passivazione dei ferri di armatura a mezzo di una doppia mano a pennello di malta cementizia anticorrosiva tipo **Passivante** RureGold (cfr. scheda tecnica sul sito [www.ruregold.it](http://www.ruregold.it)) fino a ricoprire interamente le armature messe a nudo.
  - Eseguire la ricostruzione volumetrica del coprifero in calcestruzzo tramite una malta della gamma **RureGrout** di RureGold (cfr. schede tecniche sul sito [www.ruregold.it](http://www.ruregold.it)). Attendere la completa asciugatura (ca. 3 settimane) della malta da ripristino prima di applicare il sistema di rinforzo.
  - Prima di procedere all'applicazione del sistema FRP, è opportuno prevedere un arrotondamento degli spigoli vivi della sezione (raggio  $\geq 20\text{mm}$  cfr. CNR DT200 R2/2025).
  - Su supporti assorbenti e regolari, è consigliata la primerizzazione della superficie tramite **C-PRIMER** (cfr. scheda tecnica sul sito [www.ruregold.it](http://www.ruregold.it)) applicando uno strato di prodotto a rullo o pennello.
  - Su supporti assorbenti con rugosità di ca. 2-3 mm è consigliata la primerizzazione della superficie tramite **C-PRIMER** (cfr. scheda tecnica sul sito [www.ruregold.it](http://www.ruregold.it)) applicando uno strato di prodotto a rullo o

pennello e la successiva regolarizzazione della superficie tramite stucco epossidico **C-RESIN LAM R** su primer ancora fresco.

#### Preparazione dei tessuti

- Il tessuto **WRAP 300 HM** viene fornito in rotoli di lunghezza 50 m e larghezza di 20 cm.
- Tagliare **WRAP 300 HM** della misura necessaria in accordo alle specifiche progettuali utilizzando semplici forbici o un flessibile. Eseguire il taglio perpendicolare alla direzione principale delle fibre.

#### Preparazione della resina da impregnazione

**C-RESIN R** non richiede aggiunta di altri materiali:

- Rapporto di miscelazione di **C-RESIN R(A:B = 4:1)**  
4 parti in peso di componente A: 1 parte in peso di componente B.
- Versare il componente A nel componente B e miscellare, a basso numero di giri, con un trapano munito di agitatore fino a ottenere un impasto uniforme.
- Nel caso le confezioni debbano essere impiegate parzialmente, utilizzare una bilancia elettronica di precisione, in modo tale poi da impastare le corrette quantità di componente A e componente B.
- Non mescolare quantità di materiale superiori a quelle di fornitura.

#### APPLICAZIONE

- Applicare un primo strato di **C-RESIN R** a pennello o rullo, su eventuale strato di **C-PRIMER** e **C-RESIN LAM R** ancora freschi.
- Applicare il tessuto **WRAP 300 HM** sul primo strato di resina ancora fresco ed esercitare una leggera pressione con le mani (protette da guanti di gomma) al fine di far aderire il tessuto.
- Utilizzando un rullo di gomma (tipo frangibolle) impregnare il tessuto in fibra di carbonio favorendo la fuoriuscita di eventuali bolle d'aria.
- Applicare un secondo strato di **C-RESIN R** a pennello o rullo.
- Per eventuali strati successivi ripetere le operazioni precedenti su resina del precedente strato non ancora indurita.
- Se presenti ancora bolle d'aria, utilizzare nuovamente un rullo frangibolle per eliminarle.

#### FINITURA E PROTEZIONE

Se prevista l'applicazione di una finitura sul sistema di rinforzo FRP, procedere come di seguito indicato:

- Eseguire uno spolvero con sabbia di quarzo asciutta su resina ancora fresca.
- Realizzare la rasatura e l'eventuale sistema protettivo ai raggi U.V e al fuoco previsti, su resina completamente indurita (ca. 2 giorni a 23°C).

#### PROPRIETÀ DELLA FIBRA DI CARBONIO DEI TESSUTI

<b>Tipo di fibra</b>	Carbonio ad alto modulo
<b>Densità delle fibre</b>	ca. 1,80 g/cm <sup>3</sup>
<b>Resistenza a trazione delle fibre</b>	≥ 4400 MPa
<b>Allungamento delle fibre</b>	≥ 1,10 %
<b>Modulo elastico delle fibre</b>	≥ 375 GPa

#### PROPRIETÀ DELLE RESINA C-RESIN R

<b>Nome resina</b>	<b>C-RESIN R</b>
<b>Tipo di resina</b>	Epossidica
<b>Densità</b>	1,15±0,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>Temperatura di transizione vetrosa T<sub>g</sub></b>	≥ 62,5 °C
<b>Rapporto di catalisi A:B</b>	4:1
<b>Pot life a 23 °C</b>	ca 30 min
<b>Confezione</b>	Kit A+B da 5 kg (4+1 kg)
<b>Condizioni di conservazione e durata</b> Regolamento (CE) n. 1907/2006 – Allegato XVII punto 47	In imballi originali in luogo coperto, fresco, asciutto e lontano da fonti di calore. Massimo 24 mesi dalla data di confezionamento.
<b>Conformità</b>	UNI EN 1504-4:2005 / L.G. al DPCS LL.PP. n. 293 del 29/05/2019/ / UNI EN 1504-6:2007

## CARATTERISTICHE GEOMETRICHE E FISICHE DEL SISTEMA C-WRAP 300 HM

Nome sistema	Metodo di prova Normativa di riferimento	C-WRAP 300 HM
Nome tessuto		WRAP 300 HM
Nome resina		C-RESIN R
Densità delle fibre	ISO 1183-1/2013	1,80 g/cm <sup>3</sup>
Massa del tessuto per unità di area	ISO 3374	300 g/m <sup>2</sup>
Densità della resina	ISO 1675	1,15 g/cm <sup>3</sup>
Tipologia di tessitura		Unidirezionale
Area equivalente	UNI EN 2561	167 mm <sup>2</sup> /m
Spessore equivalente	UNI EN 2561	0,167 mm
Temperatura di transizione vetrosa T <sub>g</sub>	ISO 11357-2 e 3:2013 DSC	≥ 62,5 °C
Temperature limiti, minima e massima, di utilizzo	L.G. C.S.LL.PP.	-18 / + 42 °C
Temperature di applicazione del sistema e Temperatura del supporto		+7 / +30 °C
Reazione al fuoco	EN 13501-1	F

## PROPRIETÀ MECCANICHE DEL SISTEMA FRP C-WRAP 300 HM in accordo a CVT

Certificazione in accordo alla “Linea Guida FRP 05/2019” - Progettazione in accordo al “CNR-DT 200 R2/2025”

Nome sistema	C-WRAP 300 HM	
Classe di appartenenza in accordo alla L.G. al DPCS LL.PP. n. 293 del 29/05/2019	350/2800C	
Modulo elastico riferito all’area netta delle fibre (valore medio)	$E_f$	≥ 350 GPa
Resistenza riferita all’area netta fibre (valore caratteristico)	$f_{fib}$	≥ 2800 MPa

## PROPRIETÀ MECCANICHE DEL SISTEMA FRP C-WRAP 300 HM

Certificazione in accordo alla “Linea Guida FRP 05/2019” - Progettazione in accordo al “CNR-DT 200 R2/2025”

Nome sistema	C-WRAP 300 HM	
Modulo elastico riferito all’area netta delle fibre (valore medio)	$E_f$	355 GPa
Resistenza riferita all’area netta fibre (valore caratteristico)	$f_{fib}$	2853 MPa
Deformazione a rottura	$\epsilon_{fib}$	0,8 %

## CONSUMI C-RESIN R

Resina	Sistema FRP	
C-RESIN R	C-WRAP 300 HM	
Consumo		1-1,2 kg/m <sup>2</sup>

## VOCE DI CAPITOLATO

### C-WRAP300 HM

Fornitura e posa in opera di sistema di rinforzo strutturale FRP costituito da nastro unidirezionale in fibra di carbonio tipo **WRAP 300 HM** di RureGold avente densità di 1,8 g/cm<sup>3</sup>, Resistenza a trazione nella direzione delle fibre  $\geq 2800$  MPa, Modulo Elastico a trazione nella direzione delle fibre  $\geq 350$  GPa; e da resina epossidica tipo **C-RESIN R** della divisione RureGold di Laterlite SpA avente resistenza a compressione  $\geq 100$  Mpa e temperatura di transizione vetrosa  $\geq +62,5^{\circ}\text{C}$ . Sistema dotato di tessuto unidirezionale avente grammatura di 300 g/m<sup>2</sup> e spessore equivalente pari a 0,167 mm. Il sistema FRP in fibra di carbonio consente di aumentare la resistenza a pressoflessione, taglio e confinamento di pilastri; a flessione e taglio di travi e travetti di solaio e rafforzamento locale di nodi trave – pilastro. Incremento della duttilità di elementi monodimensionali quali travi e pilastri in calcestruzzo armato. Sistema in possesso di CVT.

La presente Scheda Tecnica non costituisce specifica. I dati riportati, pur dettati dalla nostra migliore esperienza e conoscenza, sono puramente indicativi. Sarà cura dell'utilizzatore stabilire se il prodotto è adatto o non adatto all'impiego previsto, assumendosi ogni responsabilità derivante dall'uso del prodotto stesso. Laterlite si riserva il diritto di cambiare confezione e quantitativo in essa contenuto senza nessun preavviso. I prodotti Laterlite sono destinati al solo uso professionale. La presente Scheda Tecnica annulla e sostituisce le precedenti revisioni, non più in vigore. Verificare l'ultima revisione più aggiornata sul sito Ruregold.it

**Edizione 11/2025 – Revisione 01**

