

LÂMINA CFE

A LÂMINA CFE é pré-fabricada em fibra de carbono e tem a sua aplicação em reforços de estruturas de alvenaria, concreto e madeira. A LÂMINA CFE é utilizada em diversos reforços estruturais, tais como: reforços de vigas, lajes, paredes, chaminés, pontes, estruturas que terão o aumento de carga, reforço em estruturas degradadas, redução de deformações estruturais e movimento de fissuras e alterações de layout e seus elementos estruturais.

A LÂMINA CFE proporciona as seguintes vantagens:

- Elevada resistência à tração;
- Baixo peso e espessura ao reforço;
- Fácil aplicação;
- Rapidez na execução;
- Resistente à fadiga;
- Não sofre com a ação de agentes externos e corrosão a ambientes marinhos.

LÂMINA CFE – DADOS TÉCNICOS

PARÂMETROS	UNIDADE	NOMINAL
Largura	mm	50 / 100
Comprimento do rolo	m	50 / 100
Espessura	mm	1,20 / 1,40
Densidade	g/cm ³	1,59
Resistência à Tração Teórica	MPa	≥ 2600
Módulo de elasticidade	GPa	≥ 160
Porcentagem de Fibra em Peso	%	75
Porcentagem de Resina em Peso	%	25

APLICAÇÃO

Para aplicação da LÂMINA CFE, **toda a superfície deverá ser limpa e livre de impregnações e imperfeições**, tais como: óleos, graxas, ferrugens, poeiras, nata de cimento, tintas, endurecedores e etc. E deverá estar sólida, sem partículas soltas e com a resistência à compressão mínima de 18Mpa. A superfície deverá apresentar porosidade para aderência da lâmina, caso não haja, é necessário realizar o lixamento da superfície lisa e criar ancoragem mecânica.

Estruturas com fissuras superiores a 0,2 mm devem ser avaliadas e realizadas o tratamento antes da aplicação da LÂMINA CFE.

A LÂMINA CFE deve ser previamente cortada na medida necessária do projeto de reforço.

A mistura das resinas só poderá ser realizada após a preparação da superfície e da LÂMINA CFE.

Após cumprir as etapas anteriores, inicie a aplicação de uma camada da resina adesiva na superfície utilizando um rolo de lã. Aplicando a resina de forma uniforme, em seguida realiza-se a colagem da LÂMINA CFE, posicionando e realizando o aperte da lâmina, utilize um rolo de borracha para a realização do pressionamento da lâmina, em seguida remova o excesso de resina expulsa nas laterais antes do seu endurecimento.

Após 24 horas, **recomendamos realizar uma verificação visual** da aderência do laminado.

