

**FASI ESECUTIVE:**

1. Pulitura superficiale e scarnificazione della lesione.
2. Pulitura profonda mediante aria compressa o acqua a debole pressione.
3. Realizzazione di fori di iniezione con utensile a roto-percussione e inserimento di tubicini metallici di iniezione fissati con paste a rapido indurimento previa pulitura del foro con aria compressa.
4. Stuccatura superficiale della lesione con paste a rapido indurimento per evitare refluenti durante l'iniezione.
5. Iniezione a bassa pressione di prodotti fluidi (resine epossidiche) procedendo dal basso verso l'alto controllando il refluentamento dai tubicini immediatamente soprastanti.
6. Chiusura di tutti i tubicini e aumento della pressione di iniezione per verificare la presenza di sacche d'aria.
7. Dopo l'indurimento rimozione o taglio a filo superficie dei tubicini di iniezione.

PRECAUZIONI:

- Le superfici devono essere pulite (e asciutte se si usa resina epossidica).
- La modalità di posa in opera dei prodotti deve essere conforme a quanto riportato nelle schede tecniche.

NOTE:

- L'asportazione della stuccatura superficiale mediante utensile con disco abrasivo può consentire una verifica parziale della iniezione.
- In presenza di lesioni ramificate disporre il tubicino di iniezione in corrispondenza degli incroci delle stesse.