

MORTERO DE RELLENO DE RESINA DE EPOXI

EH196R MORTERO DE RELLENO DE RESINA DE EPOXI

CERTIFICADOS DE PRUEBAS Y JUSTIFICANTES

- › Producto conforme a EN 13813 «Solado de resina sintética»
- › Certificación corporativa según DIN EN ISO 9001:2015

PROPIEDADES

- › Mortero de relleno de resina de epoxi vertible
- › Muy buena fluidez
- › Capacidad de carga a las pocas horas
- › Buena adherencia a superficies de acero
- › Unión con arrastre de fuerza
- › Con bases de condiciones normales no requiere ninguna capa de adhesión y se vierte directamente en superficies de hormigón preparadas o de acero sin corrosión
- › Resistencias muy elevadas a la presión y el empuje
- › Alta resistencia estática y dinámica
- › Amortigua las vibraciones
- › Impermeable al agua
- › Inalterable a soluciones alcalinas, ácidos débiles y aceites minerales
- › Resistente a temperaturas de uso de hasta 70 °C - temperatura alta - alternancia de temperaturas
- › Relleno premezclado con resina base y purgado de aire en vacío

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- › Relleno
 - De placas para rieles y nervadas
 - Con grosores finos de capa
 - De elementos de acero galvanizado y metales no férricos
 - De cojinetes de precisión
 - De soportes de apoyo para almacenaje vertical
 - De bombas y compresores en la industria química
 - De pilares de barreras sónicas y placas de soporte en la construcción de carreteras y puentes
 - Entre planchas de acero
 - De sensores de medición en calzadas de hormigón
- › Emplaste de cavidades, picaduras y arañazos en bases de hormigón para revestimientos posteriores con resinas de reacción

DATOS TÉCNICOS

TIPOS		EH196R	
Granulometría		mm	0-0,5
Espesor de capa		mm	6-100
Proporción de mezcla		Resina : Endurecedor	10 : 1
Consumo aprox.		kg/(m ² · mm)	2,0
Densidad (23 °C/50 % humedad ambie. rel.)		kg/m ³	1.800
Medida de expansión		cm	≥ 30
Canales de flujo		cm	≥ 60
Tiempo de procesado aprox.	5 °C	min	40
	20 °C	min	20
	30 °C	min	10
Temp. mínima de procesamiento medida en la base		°C	10
Resistencia a la presión*	4 h	N/mm ²	≥ 50
	8 h	N/mm ²	≥ 80
	1 d	N/mm ²	≥ 90
	7 d	N/mm ²	≥ 100
	28 d	N/mm ²	≥ 100
Resistencia a la flexotracción*	4 h	N/mm ²	≥ 15
	8 h	N/mm ²	≥ 25
	1 d	N/mm ²	≥ 30
	7 d	N/mm ²	≥ 40
	28 d	N/mm ²	≥ 40
Tenacidad de adherencia	7 d	N/mm ²	≥ 1,5
Módulo de elasticidad (estática)	7 d	N/mm ²	≥ 13.000

* Comprobación de la resistencia a la presión y flexotracción según DIN EN 196-1

Almacenaje: 12 meses. Fresco, seco, al abrigo de las heladas. En los envases cerrados originales.

Envase: Envase 2 K (Resina base con relleno + endurecedor), bidón de 15 kg

Clase de peligrosidad: Observar la hoja de datos de seguridad.

PROCESAMIENTO

BASE:

MORTERO DE RELLENO DE RESINA DE EPOXI **EH196R** apto para todas bases minerales. La base de hormigón debe ser firme, seca, resistente y con agarre fino. Se prepara con chorros de abrasivos sólidos, de bolas o en cámara de soplado hasta obtener una resistencia de tracción suficiente de la superficie, dejando al descubierto la estructura granular. Se debe garantizar una resistencia de tracción suficiente (por término medio $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$). En la base de hormigón no debe quedar una humedad residual de más del 4%. La base de hormigón debe tener una temperatura de, por lo menos, 3 °C más que la temperatura de punto de rocío. La base de hormigón donde se vaya a realizar el vertido debe estar protegida contra la humedad ascendente. Por lo demás se aplica la hoja informativa de DBV (Asociación alemana del hormigón) «Aplicación de resinas de reacción en las obras de hormigón, 2ª parte: Firme»

CAPA DE ADHESIÓN:

Por lo general no suele hacer falta ninguna capa de adhesión; únicamente, en las bases de hormigón complicadas y muy absorbentes se recomienda una imprimación con RESINA EPOXI **EH1** (ver la hoja técnica)

MEZCLA:

Los componentes resina + relleno (A) y endurecedor (B) se suministran en las proporciones idóneas para la mezcla en un bidón. El endurecedor se vierte del todo en el componente A y se mezcla cuidadosamente con un agitador mecánico (un taladro con una barra agitadora de giro lento) a 200 rpm como máx. Se debe evitar que entre aire en la mezcla. Después de mezclar durante 3-5 minutos, la mezcla se cambia a otro recipiente limpio y se amasa de nuevo con cuidado. Antes de realizar el vertido, dejar reposar la mezcla 5 minutos más, para dar tiempo a que salga el aire atrapado en ella.

RELLENAR:

El relleno de resina epoxi se vierte sin interrupciones en el encofrado preparado y revestido con agente separador, hasta alcanzar la altura de relleno necesaria.

ENDURECIMIENTO:

Al procesar materiales sintéticos de reacción es importante, además de la temperatura ambiente, la del propio componente. Cuando la temperatura ambiente es elevada, las reacciones químicas se aceleran y si es baja, se ralentizan. Para que el material sintético de reacción se endurezca del todo, la temperatura media de la base debe rebasar la temperatura mínima.

LIMPIEZA:

Las herramientas y aparatos se limpian con LIMPIADOR Y DISOLVENTE **EH**.

COMPORTAMIENTO FISIOLÓGICO Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN:

El plástico, cuando está endurecido, es inocuo. Hay que leer antes del uso y observar durante el mismo las advertencias que figuran en el recipiente. Si el producto ensucia la piel, hay que lavársela con jabón y agua en abundancia. Se recomienda tener en cuenta la Hoja informativa BGR 227 de la mutua profesional de construcción «Actividades con resinas de epoxi». El producto no endurecido no debe verse ni dejar que penetre en la canalización, las aguas naturales o la tierra. Los vertidos de material deben absorberse de inmediato, p. ej. con virutas de madera. Los recipientes deben manipularse conforme a las disposiciones legales vigentes en materia de eliminación y tratamiento de residuos.

Notas

[illegible]