

RESINA DE EPOXI REVESTIMIENTO

EH120 RESINA DE EPOXI REVESTIMIENTO DE LECHO FINO
EH130 RESINA DE EPOXI PINTURA DE ACABADO

CERTIFICADOS DE PRUEBAS Y JUSTIFICANTES

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

PROPIEDADES

- › Polímero reactivo de 2 componentes a base de resina de epoxi
- › Resistente a temperaturas permanentes y variables hasta +50 °C
- › Sin disolventes, pigmentado
- › Dureza shore equilibrada que se traduce en una buena dureza superficial
- › Gran hermeticidad frente a cloruros
- › Buenas propiedades de fluidez
- › Resistente a la intemperie y la abrasión, impermeabilizante
- › En caso de exposición a radiación la ultravioleta, debido al aglutinante, es de esperar que se produzcan ciertas alteraciones cromáticas
- › Autonivelante, elevada capacidad y poder cubriente (**EH120**)
- › Perfil de superposición para revestimiento de resina y suelos aplicados (**EH130**)
- › Revestimiento para bases de hormigón y solado (**EH130**)
- › Sin relleno (**EH130**)

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- › Material de revestimiento para bases ligadas con cemento y solados de hormigón y cemento en interiores y exteriores
- › Imprimación: con **EH1**, **EH15**
- › Revestimiento del suelo
- › Impermeabilización de cubierta

DATOS TÉCNICOS

TIPO			EH120	EH130
Color		RAL*	7032	7032
Proporción de mezcla		Partes de peso	5:1 pigmentado	5:1 pigmentado
		pigmentado Volumen	s. d.	3,1:1
Densidad (23 °C / 50 % humedad ambie. rel.)		kg/m ³	1.400	1.500
Viscosidad aprox.	a 10 °C	mPa · s	4.500-5.500	2.500-3.000
	a 20 °C	mPa · s	2.000-2.500	1.800
Tiempo de procesado aprox.	a 10 °C	min	45-50	60
	a 20 °C	min	35-40	45
	a 30 °C	min	20-25	30
Permite retoques	a 10 °C	desp. h	15-30	15-30
	a 20 °C	desp. h	10-20	10-20
endurecido (100%)	a 20 °C	desp. d	7	7
Temperatura mínima de procesamiento medida en la base		°C	+10	+10
Material necesario, aprox.	Impermeabilización de cubierta	kg/m ²	s. d.	350-800**
	Revestimiento	kg/(m ² · mm)	1,40	s. d.
	Mortero autonivelante	kg/(m ² · mm)	1,65	s. d.
Sólido		%	100	100
Espesor de capa		mm	1-5	s. d.
Tenacidad de adherencia		N/mm ²	Homigón demolido	Homigón demolido
Embalaje		Envase de kg	12	12

* Otras tonalidades RAL bajo demanda ** según las características de la base
s. d. = sin determinar

Almacenaje: 12 meses. Fresco, seco, al abrigo de las heladas. En los envases cerrados originales.
Mercancía peligrosa: Mercancía peligrosa, observar la hoja de datos de seguridad.

El valor límite UE para el contenido de COV de estos productos (cat. II A/j) es en el producto listo para el uso: 550 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Estos productos, cuando están listos para el uso, contienen < 500 g/l de COV.

PROCESAMIENTO

PREPARACIÓN DE LA BASE:

La base de hormigón debe prepararse con los métodos idóneos, como p. ej. chorro de bolas de acero o fresado, para que sea resistente, fina y exenta de impurezas y de áreas superficiales que menoscaben la adhesión. Hay que dejar al descubierto las partículas de agregado. Observar la temperatura de punto de rocío. La resistencia de arranque de la base de hormigón debe ser de $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ por término medio.

La base a imprimir debe estar protegida de la humedad ascendente.

MEZCLAR LA IMPRIMACIÓN (EH1, EH115):

Los componentes de la resina (A) y el endurecedor (B) se suministran con unas proporciones de mezcla especialmente adaptadas (salvo si se suministran en bidones). El endurecedor se añade en su totalidad al componente de resina; estos dos elementos se mezclan cuidadosamente con un agitador mecánico a 400 rpm como máximo, hasta obtener una mezcla homogénea (5 minutos aprox.). Después del mezclado, el material se pasa a un recipiente limpio y se amasa de nuevo a conciencia. Los dos componentes deben tener una temperatura de $+8 \text{ }^\circ\text{C}$ como mínimo.

PROCESAMIENTO DE LA IMPRIMACIÓN (EH1, EH115):

La imprimación se extiende, p. ej., con una escobilla de caucho celular y se distribuye homogéneamente con un rodillo sobre la base de hormigón. Si hace falta, se puede esparcir arena de cuarzo secada al fuego (granulometría: 0,1-0,4 mm) sobre la imprimación recién aplicada (material necesario, aprox. $1,0 \text{ kg/m}^2$). En caso de grandes irregularidades, se puede añadir a la imprimación 35-45 % de arena de cuarzo (0,1-0,4 mm). La aplicación se realiza con una espátula raspadora.

La arena de cuarzo sobrante y suelta debe eliminarse antes de aplicar el revestimiento.

MEZCLAR EL REVESTIMIENTO DE RESINA DE EPOXI (EH120, EH130):

Los componentes de resina (A) y endurecedor (B) se suministran con una proporción de mezcla especialmente adaptada. Todo el endurecedor se añade al componente de resina y se mezcla cuidadosamente con un agitador mecánico a 400 rpm como máximo, hasta obtener una mezcla homogénea (5 minutos aprox.).

Después del mezclado, el material se trasvasa a un recipiente limpio y se amasa de nuevo a conciencia. Al mezclarlos, los componentes deben estar a una temperatura de $15 \text{ }^\circ\text{C}$ como mínimo.

PROCESAR EL REVESTIMIENTO DE RESINA DE EPOXI:

EH120: ($d = 1-2 \text{ mm}$): Se aplica con una rasqueta dentada de goma dura o una llana y se distribuye de modo homogéneo. Después de una breve espera (aprox. 10 minutos), hay que vaciar el aire con un rodillo de púas. Mortero nivelante ($d = 3-5 \text{ mm}$): Mezclar **EH120** y 0,5 - 1,0 partes de peso de arena de cuarzo secada al fuego (0,1-0,4 mm) y extender una capa de 3 mm de grosor, por lo menos (en $M = 1:1$) con una llana o rasqueta.

Esparcir para las clases de deslizamiento 11-13 la arena de cuarzo secada al fuego sobrante.

EH130: Extender uniformemente con un rodillo de textura semigruesa.

ENDURECIMIENTO:

En el procesamiento de polímeros reactivos es esencial considerar no solo la temperatura ambiente, sino, sobre todo, la temperatura de la base. A bajas temperaturas, por lo general, las reacciones químicas se retardan, prolongando así a su vez los intervalos de procesamiento, reprocesamiento, tránsito y endurecimiento definitivo; además, lleva a un incremento de la viscosidad de uso. Las altas temperaturas, por su parte, aceleran las reacciones químicas, de forma que los intervalos de arriba se acortan de forma correspondiente. Para que el material sintético de reacción se endurezca del todo, la temperatura media de la base debe rebasar la temperatura mínima. En las aplicaciones en exteriores hay que procurar después del extendido que el material esté protegido de la humedad el tiempo necesario, porque en caso de un efecto prematuro de la humedad se puede producir una coloración blanquecina y/o adhesividad en la superficie, lo que, a su vez, podría perjudicar en gran medida la unión al siguiente revestimiento y, por eso, en caso necesario, debe eliminarse, p. ej. con chorro de arena. El material que haya debajo de esta capa se seca sin problemas.

LIMPIEZA:

Inmediatamente después del uso y en caso de interrupciones prolongadas del trabajo hay que limpiar cuidadosamente las herramientas y aparatos con LIMPIADOR Y DISOLVENTE **EH**.

COMPORTAMIENTO FISIOLÓGICO, MEDIDAS DE PROTECCIÓN, IDENTIFICACIÓN Y ELIMINACIÓN:

Los productos, una vez endurecidos, son inocuos desde el punto de vista fisiológico. Para obtener más información sobre las medidas de protección, la identificación del producto y la eliminación de residuos, consultar la hoja de datos de seguridad CE. Hay que observar la normativa de prevención de accidentes «El procesamiento de los materiales de revestimiento» VBG 23 y la hoja informativa M017 (Disolventes) de la Asociación profesional alemana de la industria química.

Al procesar el producto hay que llevar gafas de protección y guantes de algodón revestidos de nitrilo.

Los datos del prospecto, el asesoramiento de aplicación técnica y otras recomendaciones se basan en la experiencia y en amplios trabajos de investigación. Sin embargo, también en lo referente a derechos de terceros, no son vinculantes y no eximen al cliente de comprobar el mismo los productos y procedimientos son adecuados para su finalidad. Los datos de comprobación indicados son valores y análisis de promedio. Es posible la existencia de divergencias en el momento del suministro. Las recomendaciones que difieran de este prospecto requerirán confirmación por escrito. Los planificadores y usuarios deberán informarse sobre las últimas novedades técnicas y sobre la correspondiente edición válida de este prospecto. Nuestro servicio de atención al cliente estará encantado de ayudarle en cualquier momento y nos alegramos de su interés por nuestros productos. Con la publicación de esta edición queda invalidada cualquier información anterior del producto. La edición actual y válida puede consultarse en Internet en www.pagel.com.

PAGEL Spezial-Beton GmbH & Co. KG
Wolfsbankring 9 Tel. +49 201 68504 0
45355 Essen · Alemania Fax +49 201 68504 31
www.pagel.com · info@pagel.com