

RESINA DE EPOXI IMPRIMACIÓN / AGLUTINANTE

EH1 RESINA DE EPOXI IMPRIMACIÓN /AGLUTINANTE

EH115 RESINA DE EPOXI IMPRIMACIÓN /AGLUTINANTE

CERTIFICADOS DE PRUEBAS Y JUSTIFICANTES

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

PROPIEDADES

- › Aglutinante para mortero EP y revestimiento EP con los aditivos correspondientes (EH1)
- › Utilización universal sobre superficies secas de acero, mortero y hormigón (EH1)
- › Capa de adhesión para sistemas EP y mortero de cemento (EH1)
- › Elevada adhesión también sobre bases húmedas o con humedad residual (porcentaje de humedad < 8%) (EH115)
- › Polímero reactivo de 2 componentes a base de resina de epoxi
- › Sin disolventes, relleno ni pigmentos
- › Baja viscosidad y alta actividad capilar
- › Buena penetración en los poros y capilares más finos y desarrollo de una elevada resistencia de adherencia sobre la base de hormigón
- › Una vez endurecido, inalterable a las aguas dulces, saladas o residuales, además de resistir numerosas soluciones alcalinas, débilmente ácidas o salinas, así como hidrocarburos, lubricantes, carburantes y muchos disolventes
- › En caso de exposición a radiación la ultravioleta, debido al aglutinante, es de esperar que se produzcan ciertas alteraciones cromáticas

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- › Imprimación para sistemas de revestimiento EP sin disolventes a aplicar sobre hormigón, mortero, solados de cemento y acero
- › Sellado de bases ligadas con cemento, como p. ej. en talleres, naves industriales, parkings, etc.
- › Consolidación de superficies de mortero y hormigón
- › Capas de adhesión para revestimientos, especialmente en bases absorbentes
- › Impermeabilización de cubierta para obtener una superficie fácil de limpiar

DATOS TÉCNICOS

TIPO			EH1	EH115
Color			transparente, ligeramente amarillento	transparente, ligeramente amarillento
Proporción de mezcla		partes de peso	2:1	2:1
Densidad (23 °C / 50 % humedad ambie. rel.)		kg/m ³	1.100	1.100
Viscosidad aprox.	a 10 °C	mPa · s	1.000-1.500	1.000-1.200
	a 20 °C	mPa · s	500-700	600-700
Tiempo de procesado aprox.	a 10 °C	min	60-75	60-75
	a 20 °C	min	45	45
	a 30 °C	min	20-30	30-35
Permite retoques	a 10 °C	desp. h	24-36	15-30
	a 20 °C	desp. h	10-20	10-20
Endurecido (100%)	a 20 °C	desp. h	7	7
Temperatura mínima de procesamiento medida en la base		°C	+10	+10
Material necesario	Imprimación* aprox.	g/m ²	300-500	300-500
	Sellado (doble) aprox.	g/m ²	600-800	600-800
	Impermeabilización de cubierta aprox.	g/m ²	250-400	250-400
Sólido		%	100	10
Tenacidad de adherencia		N/mm ²	Hormigón demolido	Hormigón demolido
Embalaje		Envase de kg	1, 12, 30	1, 12

* según las características de la base

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.

MEZCLA:

Los productos se suministran en las proporciones idóneas.

El componente B (el endurecedor) se añade al componente A (la resina). Hay que asegurarse de que salga el componente endurecedor en su totalidad. Con el agitador girando lentamente (400 rpm, como máx.) amasar cuidadosamente, 5 minutos como mínimo. Después, verter la masa en un recipiente de mezclado limpio y volver a mezclar cuidadosamente, hasta obtener un color homogéneo sin estrías. Los componentes deben tener una temperatura de $+ 8 \text{ }^\circ\text{C}$ como mínimo.

PROCESAMIENTO:

Con una escobilla de caucho celular, distribuir la masa homogéneamente sobre la base preparada y, para una mejor humectación, cepillarla bien y extenderla con un rodillo. Si hace falta, se puede esparcir arena de cuarzo secada al fuego (0,1-0,4 mm) sobre la superficie con las imprimaciones recién aplicadas (material necesario, aprox. $1,0 \text{ kg/m}^2$). La arena de cuarzo suelta debe retirarse antes de los siguientes pasos de trabajo (p. ej., mediante aspiración). Después de 12-24 horas, el producto esparcido se puede recubrir con el sistema de revestimiento **EH** de resina de epoxi.

En caso de grandes irregularidades, se puede añadir a los productos 35 - 45 % arena de cuarzo secada al fuego (0,1-0,4 mm). La aplicación se realiza con una espátula raspadora.

EH115 también se puede utilizar sobre bases de hormigón húmedas, p. ej. después de preparar la base con chorro de agua a presión. Pero no debe quedar ninguna película brillante de agua cubriendo la superficie de hormigón.

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 **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.