

MORTERO DE RESINA DE EPOXI

EH2 MORTERO DE RESINA DE EPOXI
EH192 MORTERO DE RESINA DE EPOXI

CERTIFICADOS DE PRUEBAS Y JUSTIFICANTES

- › Producto conforme a EN 13813 «Solado de resina sintética»
- › Impermeable al agua siguiendo la norma DIN 1048-5 (**EH2**) - Constancia mediante informes de inspección
- › Certificación corporativa según DIN EN ISO 9001:2015

PROPIEDADES

- › Fácil de procesar
- › Resistente a la abrasión
- › Resina, endurecedor y relleno como mezcla lista para el uso
- › Impermeable al agua
- › De 3 componentes
- › Mortero de subrelleno especialmente económico (**EH2**)
- › Mortero de reparación de suelos (**EH2**)
- › Pigmentado (**EH2**)
- › Mortero de revestimiento de uso universal (**EH192**)
- › Transparente (**EH192**)

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- › Naves industriales, almacenes, garajes, puntos de reparación
- › Imprimación **EH1**, **EH115**
- › Pilotes y apoyos
- › Rampas
- › Construcciones de cobertura de juntas
- › Vigas de suelo para puertas enrollables
- › Balanzas para turismos y camiones
- › Obturación de bases de postes y barandillas
- › Mortero de reparación en el área del hormigón, tanto para superficies grandes como pequeñas

DATOS TÉCNICOS

TIPO			EH2	EH192
Color		RAL	aprox. 7024, 7032	transparente
Proporción de mezcla		partes de peso	3:1:29	2:1:16
Densidad (23 °C / 50 % humedad ambie. rel.)		kg/m ³	2.000	2.000
Tiempo de procesado aprox.	a 10 °C	min	40	40
	a 20 °C	min	30	30
	a 30 °C	min	20	20
Temperatura mínima de procesamiento medida en la base		°C	+10	+10
Material necesario, aprox.		kg/(m ² · mm)	2,0	2,0
Espesor de capa		mm	3-40	3-50
Tenacidad de adherencia		N/mm ²	Hormigón demolido	Hormigón demolido
Resistencia a la presión*	1 d	N/mm ²	≥ 45	≥ 90
	7 d	N/mm ²	≥ 80	≥ 100
	28 d	N/mm ²	≥ 90	≥ 105
Resistencia a la flexotracción*	1 d	N/mm ²	≥ 15	≥ 25
	7 d	N/mm ²	≥ 20	≥ 30
	28 d	N/mm ²	≥ 20	≥ 30
Embalaje		Envase de kg	12,5	10

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

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. La resistencia de arranque de la base debe ser de $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ por término medio. La base a imprimir debe estar protegida de la humedad ascendente.

Observar la temperatura de punto de rocío.

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: 0,1-0,3 mm) sobre la imprimación recién aplicada (material necesario, aprox. $1,5\text{-}3,0 \text{ kg/m}^2$). En caso de grandes irregularidades, se puede añadir a la imprimación 35 - 45 % de aglutinante (arena de cuarzo 0,1-0,4 mm). La aplicación se realiza con una espátula raspadora.

MEZCLAR EL REVESTIMIENTO DE MORTERO Y RESINA DE EPOXI (EH2, EH192):

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 traspasa a un recipiente limpio y se amasa de nuevo a conciencia. Los componentes deben tener una temperatura de $8 \text{ }^\circ\text{C}$ como mínimo. A esta mezcla homogénea obtenida de resina y endurecedor se le agrega el componente de relleno (C) y se mezcla todo con un agitador mecánico a 400 rpm como máximo (5 min. aprox., hasta obtener una textura homogénea).

PROCESAR EL REVESTIMIENTO DE MORTERO Y RESINA DE EPOXI: (EH2, EH192):

El mortero de resina de epoxi mezclado homogéneamente se extiende sobre la imprimación reciente (todavía adherente) y se compacta. Las pequeñas roturas, obstáculos o fallos puntuales, así como las superficies reducidas se deben compactar con una llana. La superficies más amplias se compactan, p. ej., con una barra o regla niveladoras motorizadas, hasta obtener la estructura superficial deseada.

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 él 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