

CAPA DE ADHESIÓN PARA SUELO INDUSTRIAL

CAPA DE ADHESIÓN PARA SUELO INDUSTRIAL IH10 (0-1 mm)

CERTIFICADOS DE PRUEBAS Y JUSTIFICANTES

- › Control de producción en fábrica según DIN EN 1504-6
- › Certificación corporativa según DIN EN ISO 9001:2015

PROPIEDADES

- › Capa de adhesión lista para el uso para el SUELO INDUSTRIAL **IB20**
- › Solo se mezcla con agua
- › Consistencia plástica blanda
- › Fácil de procesar
- › Unión rápida entre la base y el suelo industrial
- › Cumple con las condiciones de la clase A1 de materiales de construcción (no combustible) según la decisión 2000/605/CE de la Comisión Europea del 26 de septiembre del 2000 (Publicación en el Diario Oficial L258)

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- › Capa de adhesión para:
 - Revestimientos de suelos industriales de alta tenacidad y resistencia al desgaste
 - Pavimentos industriales de uso pesado
 - Substratos de hormigón de una clase de resistencia a partir de C20/25
 - Capa de adhesión para revestimientos de suelos industriales de grandes dimensiones y una clase de resistencia comparativa a partir de C30/37
 - **IB20** SUELO INDUSTRIAL

DATOS TÉCNICOS

TIPO		IH10	
Granulometría	mm	0-1	
Cantidad de agua	máx. %	14	
Tiempo de procesado aprox. a 20 °C (en función de la rugosidad de la base)	min	20	
Consumo aprox.	kg/m ²	2-3	
Densidad aparente de mortero fresco aprox.	kg/m ³	2.200	

Almacenaje:	6 meses. Fresco, seco, al abrigo de las heladas. En los envases cerrados originales.
Forma de suministro:	Saco de 25 kg, europalet de 1.000 kg
Clase de peligrosidad:	No es una mercancía peligrosa, ténganse en cuenta las.
GISCODE:	ZP1

COMPOSICIONES DE PRODUCTOS PAGEL:

Cemento:	según DIN EN 197-1
Granulometría de áridos:	según DIN EN 12620
Sustancias adicionales:	según DIN EN 450, autorización general de obras abZ, DIN EN 13263 (pavesas, microsílices, etc.)

PROCESAMIENTO

Hormigón armado:

Eliminar el óxido y pulir metálicamente mediante chorros los aceros armados sin cubierta o que hayan quedado al descubierto según el grado de limpieza SA 2 ½ de DIN EN ISO 12944-4.

Bases ligadas con cemento:

Eliminar partículas sueltas y que retrasan la adhesión, como pasta de cemento, suciedad, etc. mediante procedimientos apropiados, por ejemplo, con chorro de bolas de acero o similar, hasta alcanzar la estructura granular con capacidad portante.

Se debe garantizar una resistencia de arranque suficiente (por término medio 1,5 N/mm², KEW 1,0 N/mm²).

Aprox. 6-24 horas humedecer previamente hasta la saturación capilar de la base de hormigón.

PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN:

Cubrir completamente con una brocha las barras de armadura limpias de óxido con dos capas de **RM02 PROTECCIÓN CONTRA LA CORROSIÓN Y CAPA DE ADHESIÓN**

MEZCLA:

La capa de adhesión está listo para su uso y sólo tiene que mezclarse con agua. Llenar un equipo mezclador limpio y apropiado (por ejemplo, una mezcladora forzada) con la cantidad de agua indicada excepto una cantidad residual. Añadir la capa de adhesión y mezclar al menos durante 3 minutos. Agregar el resto del agua y mezclar otros 2 minutos hasta conseguir una mezcla homogénea.

PROCESAMIENTO:

Aplicar con un cepillo o escoba, completamente y cubriendo los poros sobre la base de hormigón previamente humedecida y todavía húmeda. La siguiente capa de mortero tiene que aplicarse fresco sobre fresco. En caso de interrupción o endurecimiento hay que dejar fraguar totalmente la capa de adhesión. Repetir la operación una vez transcurrido el intervalo de espera correspondiente.

Rango de temperaturas: + 5 °C a + 30 °C

Agua de amasado: Calidad potable