Línea REFOR

EPOXY BOND R – M

PRODUCTO		PUESTA EN OBRA
RESINA		RODILLO
LIGANTE	PINCEL	
LIQUIDO		ESPATULA
		CUCHARA

Sistema epoxídico para puentes de adherencia y preparación de morteros epoxídicos.

*** DESCRIPCIÓN ***

Formulado epoxídico bicomponente disponible en dos versiones:
- Tipo R para la adhesión estructural y para coladas de hormigón
- Tipo M como ligante para preparar mortero epoxídico.

*** APLICACIÓN ***

EPOXY BOND R es una resina epoxídica bicomponente emulsionable en agua, ideal para utilización en: coladas de hormigón entre nuevo y viejo hormigonado, tratamientos con primer, vinculación de prefabricados de elementos estructurales, protección de hierros de armadura en los ciclos de recuperación con mezcla anti retracción. En mezclas con filler y cargas inertes puede ser utilizado como mortero epoxídico para fondos húmedos. EPOXY BOND M es utilizado, específicamente, como ligante para la preparación de morteros de base epoxídica en combinación con cuarzos, filler, etc. Los usos principales son: pavimentación con carpetas de resina (ver Manual Técnico de la Empresa Phoenix), morteros para recuperación estructural de elementos de hormigón y de madera (apoyos de vigas, etc.)

*** VENTAJAS ***

- Elevado poder ligante y adhesivo para estructuras de hormigón (tipo R).
- Óptimo Primer para revestimientos a base de resina (tipo R).
- Utilización aún en presencia de humedad (tipo R).
- Versatilidad del ligante epoxídico, tipo M, con mezclas de inertes diferenciados por tipología y cantidad de empleo.
- Elevadas características tecnológicas y óptima durabilidad del sistema epoxídico.

*** DATOS TÉCNICOS ***

EPOXY BOND	TIPO R	TIPO M	EN MEZCLA RESINA / INERTE 1/5 -1/6
- Peso específico	1,1 g/cm^3	1,1 g/cm^3	2,0 g/cm^3
- Proporción de catálisis Comp.A/Comp.B	100/60	100/50	//
- Color gardner	2-3	1-2	//
- Viscosidad a 20ºC	4-6 poise	4-6 poise	//
- Pot-life a 20ºC (masa de 500g)	45'-60'	25'-30'	30'-40'
- Tiempo de primer endurecimiento a 20ºC	12-16 hs	12-16 hs	12-16 hs
- Tiempo de endurecimiento completo a 20ºC	7-10 d	7-10 d	7-10 d
- Resistencia a compresión	95-100 N/mm^2	95-100 N/mm^2	63-65 N/mm^2
- Resistencia a flexo-tracción	45-48 N/mm^2	45-48 N/mm^2	28-30 N/mm^2
- Retracción	3,5 %	3,5 %	1%
- Dureza shore ASTMD 2240-D15	85	85	85
- Adherencia al hormigón	> 3,5 N/mm^2	> 3,5 N/mm^2	> 3,5 N/mm^2
- Temperatura mínima de utilización	> 10ºC	> 10ºC	> 10ºC

*** METODO DE EMPLEO ***

EPOXY BOND R

Preparar la superficie a tratar eliminando polvo, suciedad, materiales incoherentes. Eliminar cualquier resto de aceite o grasa mediante el lavado con agua a presión aditivada con un detergente líquido idóneo. Mezclar adecuadamente los dos componentes del sistema. El producto se aplica tal cual sobre la superficie mediante pincel, rodillo o rociador. La colada sucesiva de hormigón o mortero se establece con el producto aplicado aún fresco y pegajoso. En climas muy cálidos o para coladas de hormigón de superficies no muy solicitadas o tratamiento con primer para revestimientos sucesivos, diluir 1 pp de EPOXY BOND R con 3-4 pp de agua y aplicar poniendo atención en distribuir uniformemente el producto sobre la superficie.
EPOXY BOND M
- Preparación de morteros epoxídicos para carpetas (ver Manual Técnico de la Empresa Phoenix)
En un mezclador para resina agregar a una parte de producto ya premezclado los dos componentes, 8-10 partes de arena de cuarzo preseleccionada en la curva granulométrica óptima para el espesor requerido. El mortero epoxídico así producido se coloca sobre la superficie, previamente limpiada y tratada con primer, luego compactada y fratasada mecánicamente. Para un acabado ulterior consultar con la oficina Técnica de la Empresa.
- Preparación de una mezcla epoxídica fluida para el restablecimiento de elementos de hormigón y madera.
Se procede como en el punto anterior reduciendo la proporción inerte/resina a 3-5 partes. El mortero así preparado, más rico en resina, presenta mejor resistencia a la flexo tracción, resistencia e impermeabilidad y se procede a efectuar la colada entre encofrados (por ejemplo para el apoyo de vigas de madera) o en áreas deterioradas previa limpieza y tratamiento con primer necesario.
EPOXY BOND M, tal cual, puede ser utilizado para la colada de fijación entre las barras de refuerzo (acero o fibra de vidrio) y estructuras a consolidar (madera, hormigón) o para intervenciones similares.
- Preparación de enduídos epoxídicos para el restablecimiento de elementos de hormigón y madera. Se procede como en el punto anterior utilizando como ligante la versión tixotropizada EPOXY BOND MT. Los inertes en estos casos son normalmente un filler, cuarzo ventilado, etc.
Si la superficie se presenta humedecida, es necesario el empleo como ligante del EPOXY BOND R tixotropizado.

* CONSUMO *
Rendimiento EPOXY BOND R para coladas de hormigón: 300-500g/m^2
Rendimiento EPOXY BOND M: según consumo

* COLOR *
Transparente - ámbar

* PRESENTACION *
EPOXY BOND R tarro de 5+3 kg y de 10+6 kg
EPOXY BOND M tarro de 5+2,5 kg y de 10+5 kg

* PRECAUCIONES *
Proteger las manos con guantes; usar anteojos para protegerse de eventuales salpicaduras que pueden provocar irritación en los ojos.

* ALMACENAMIENTO *
EPOXY BOND R-M se conserva en su embalaje original y en un ambiente seco por al menos 12 meses. Proteger del hielo

ESPECIFICACIONES PARA PLIEGOS EPOXY BOND R

DESCRIPCION DEL TRABAJO
Tratamiento de coladas de hormigón entre hormigones nuevos y viejos
ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO
Provisión y colocación en obra, después de una adecuada preparación de la base, de una resina epoxídica bicomponente emulsionable en agua, a razón de 300/500 g/m^2. Dicho producto esta caracterizado por un elevado poder ligante y adhesivo (adherencia al hormigón $\geq$ 3,5 N/mm^2) tipo EPOXY BOND R o similar.

ESPECIFICACIONES PARA PLIEGOS EPOXY BOND M
DESCRIPCION DEL TRABAJO
Preparación de morteros de base epoxídica
ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO
Provisión y colocación en obra de una mezcla epoxídica para carpetas, obtenida mezclando 8-10 partes de arena de cuarzo, preseleccionada en la curva granulométrica óptima y una parte de resina epoxídica bicomponente tipo EPOXY BOND M o similar. El mortero será diseñado para el espesor requerido.

PHOENIX S.A.
Entre Ríos 2157 - Rosario - Prov. de Santa Fe - República Argentina
Teléfonos / FAX 54 (341) 4850849 - 4851191
E-Mail: Información General tecnoprod@typphoenix.com.ar

Comercialización ventas@typphoenix.com.ar
Sitio Web www.typphoenix.com.ar

PHOENIX S.A. - Copyright 2003. Todos los derechos reservados. Las indicaciones contenidas en el presente prospecto técnico responden en modo real y verdadero a nuestro mejor y actual conocimiento. En función del esmero con que deben ejecutarse las diversas fases de la aplicación sobre la cual no se tiene responsabilidad, pueden verificarse variaciones. Nuestra garantía se limita por lo tanto a la calidad y constancia del producto provisto de acuerdo a las mencionadas indicaciones.