

PROBLEMA / NECESIDAD

Unir hormigón fresco con hormigón endurecido

SOLUCIÓN

PROTEX 216

Ligante epoxy para hormigón



[1] Elementos

a



b



c



La aplicación puede ser efectuada con pincel (a), rodillo (b) ó espátula flexible (c).

[2] Preparación

c



(a) La superficie debe estar firme y sólida, ligeramente rugosa, totalmente limpia y sin presencia de charcos de agua. Remover de las superficies todas las porciones no firmes incluyendo cáscaras, exudación, polvo, suciedad, aceites, grasas, etc.

Hormigón nuevo: Dejarlo curar 14 días pero no utilizar agentes de curado.

• Metales: Eliminar óxidos, escamas y otros revestimientos mediante cepillado, arenado o granallado hasta llegar al metal y limpiar. Sacar grasas y aceites con un solvente adecuado como tricloroetileno.

[3] Mezclado

a



b



(a) Mezclar cada componente por separado.

(b) Agregar la totalidad del componente "B" sobre el componente "A" y revolver recorriendo los costados y el fondo del envase hasta que no se noten estrías de color que denoten componentes aun separados (5 a 10 minutos). Realizar esta operación preferentemente con agitador de bajas revoluciones.

[4] Colocación

a



(a) Distribuir el PROTEX 216 mezclado con pincel, rodillo o espátula flexible sobre la superficie a adherir, cuidando de no dejar poros sin empapar. De inmediato verter el hormigón fresco, operación que debe concluir antes que el producto haya endurecido.

• El tiempo útil disponible para efectuar la aplicación después de la activación: varía entre 45' y 60' dependiendo de la temperatura.

• Limpiar el material fresco con POXIKRETE DILUYENTE N°1. Una vez endurecido, utilizar medios mecánicos.

Habilitación: Los tiempos de habilitación del hormigón. Tener en cuenta que este producto alcanza su máxima resistencia mecánica a 7 días.

Consumo: Aproximadamente 0.300 a 0.500 Kg / m² en 150-200 micrones dependiendo del estado de absorción, rugosidad del sustrato y forma de aplicación.

Advertencias: No aplicar a temperaturas inferiores a los 10° C. Es recomendable acondicionar el material entre 15 y 30 °C.