

CARACTERÍSTICAS

Produto à base de resinas epoxídicas, endurecedores em dispersão aquosa e cargas minerais seleccionadas, que apresenta:

- Boas características autonivelantes
- Resistência à compressão
- Elevada flexibilidade

- Resistência à abrasão
- Elevada transitabilidade de pessoas e veículos
- Resistência química (ver tabela anexa)
- Cor: Conforme catálogo da gama Hidroepox

PARÂMETROS TÉCNICOS

- Formapasta fluida tricomponente
- Massa volúmica do componente 91611.040 g/cm³ (1)
- Massa volúmica do componente 91621.330 g/cm³ (1)
- Massa volúmica da mistura1.570 g/cm³ (1)

Relação da mistura

- Componente 91613 partes em peso
- Componente 91628 partes em peso
- Componente 916310 partes em peso
- "Pot-Life" a 20 °C1 a 2 horas (1)
- Secagem ao tacto6 a 12 horas (1)
- Endurecimento inicial a 20 °C24 a 48 horas (1)
- Endurecimento total a 20 °C7 a 10 dias (1)

Temperatura de aplicação

- Mínima8 °C (1)
- Máxima40 °C (1)
- Resistência à temperatura -10 °C a + 50 °C (1)
- Compostos Orgânicos Voláteis (VOC): Valor limite da UE p/ o produto (A/j): 140 g/l (2010). Este produto contém no máximo: 71,9 g/l COV.

1) valores orientativos

CAMPO DE APLICAÇÃO

Especialmente indicado para pavimentação industrial onde existam grandes extensões a cobrir, como pavimentos da indústria alimentar, farmacêutica, cosmética, lavandarias e tinturarias, oficinas mecânicas, garagens, refeitórios, laboratórios, centrais nucleares, etc.

MÉTODOS DE APLICAÇÃO

Preparação do suporte

Superfícies de betão - A superfície a tratar deverá apresentar-se com resistência suficiente de modo a suportar as cargas necessárias, isto é, a resistência mecânica do betão deverá ser, pelo menos, de 30 N/mm².

As superfícies deverão apresentar-se isentas de pó, óleos, gorduras ou materiais em desagregação. O tratamento previsto consiste numa limpeza mecânica, seguida duma lavagem química atempada (consultar boletim técnico Hidroepox).

A reparação total, ou colmatação de eventuais irregularidades, poderá ser feita utilizando:

- O nosso produto Betonepox Ref.^a 925, precedido da aplicação do primário Poliepox Ref.^a 908, quando se pretenda maior rapidez de aplicação (3 a 4 dias de secagem). - argamassa aditivada com Pavicril Ref.^a 415, 417 ou Fibroflex Ref.^a 421, precedida da aplicação do primário cimentício Regicril Ref.^a 412 para prazos de execução que contemplem o tempo de cura necessário da argamassa (2 a 3 semanas). Sobre as superfícies, assim tratadas, proceder-se-á à aplicação da restante tecnologia.

- As juntas de dilatação poderão ser colmatadas utilizando, para grandes solicitações de elasticidade, o Epoflex Ref.^a 920, para pequenas solicitações de elasticidade o Epoflex Ref.^a 918, fazendo apenas a mistura dos componentes 9181 e 9182.

Superfícies metálicas ferrosas - As superfícies metálicas deverão ser decapadas mecanicamente por jacto de areia ou quimicamente, de modo a ficarem totalmente isentas de restos de tintas ou oxidação.

Sobre as superfícies assim tratadas serão aplicadas duas demãos do primário Anti-Ferrugem Ref.^a 511 após o qual será aplicada, 24 horas depois, a restante tecnologia.





Preparação do revestimento

Depois de homogeneizar individualmente cada um dos componentes a 8 partes em peso do componente 9162 juntar-se-á, pouco a pouco e sob agitação lenta, até completa homogeneização, 3 partes em peso do componente 9161. À mistura assim preparada serão misturados, do mesmo modo, 10 partes em peso do componente 9163. A homogeneização deverá ser feita com misturador eléctrico, de baixa velocidade (300 a 400 rotações/minuto).

Nota: No caso em que sejam utilizadas quantidades parciais de embalagens, estas deverão ser rigorosamente pesadas nas proporções especificadas, sem o que, se incorrerá no risco de afectar o bom comportamento do produto.

Modo de aplicação

Precedendo a aplicação do Dursol Ref.^a 916 (salvo sobre superfícies metálicas), será aplicado 1 a 2 horas antes, o primário de aderência e de conglomeração da superfície, Poliepox Ref.^a 908.

O Dursol Ref.^a 916 será sempre aplicado em duas ou mais demãos e em extractos máximos de 2 mm, respeitando o espaço de tempo entre demãos de 6 a 12 horas.

Será espalhado uniformemente na superfície a cobrir utilizando uma espátula denteada e cuja maior ou menor inclinação, determinará adequadamente, a maior ou menor espessura do material.

A operação de aplicação estará completa após passagem de um rolo especial de picos, para fazer desaparecer eventuais bolhas de ar.

Nota: Após secagem o Dursol Ref.^a 916, apresenta-se com aspecto mate. Desejando-se uma superfície com maior facilidade de limpeza, descontaminação, resistência ao desgaste e química, o Dursol Ref.^a 916 poderá ser acabado, após secagem conveniente, com um dos Esmaltes Hidroepox Ref.^a 910 ou 912.

CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Sendo o Dursol Ref.^a 916 um produto em solução aquosa cujo endurecimento resulta da reacção entre si dos componentes 9161 e 9162, este só se completa após a evaporação da água.

Assim, dever-se-á tomar em atenção a temperatura e o grau de humidade ambiente. Elevados graus de humidade dificultam a boa polimerização, elevadas temperaturas encurtam o tempo de trabalhabilidade e as baixas alongam-no.

– Não aplicar o produto fora dos seus limites de temperatura (8 ° C a 40 °C) ou com temperatura abaixo do ponto de orvalho.

– Não aplicar com humidade ambiente ou do suporte superior a 60 %.

A quantidade de revestimento a preparar deverá ter em conta a área a aplicar, número de aplicadores, temperatura e grau de humidade ambiente



LIMPEZA DE UTENSÍLIOS

Limpos com água, enquanto o produto se encontrar fresco



RENDIMENTO / CONSUMO

1,6 kg/m²/mm espessura. A espessura final do revestimento deverá ser de 3 a 4 mm, podendo contudo, em casos de uso ligeiro, reduzir para 2 a 3 mm



EMBALAGENS

- Componente Ref.^a: 9161 - Bilha de 3 kg
- Componente Ref.^a: 9162 - Balde de 8 kg
- Componente Ref.^a: 9163 - Balde de 10 kg



ARMAZENAGEM

Em lugar seco e de temperatura amena. Sensível ao gelo.





TRANSPORTE

Consultar Ficha de Segurança Ref.^a 9161, 9162
 ADR/RPE: Ref.^a 9161 – Classe 3, III - N^o ONU: 1263 - Tintas
 9162 – Isento
 9163 - Isento



OBRAS DE REFERÊNCIA

- Cozinha do Arsenal do Alfeite em Almada
- José Maria da Fonseca, Surcs. em Azeitão
- Parque de Tanques da Iglo
- Pavimento da Huf Portuguesa em Tondela
- Pavimento da Idal em Benavente
- Pavimento da Diviril no Carregado
- Pavimento da Vithrom Portuguesa em Trajouce

TABELA DE RESISTÊNCIA QUÍMICA

Boa			
Água	Soluções Açucaradas	Glicerina	Óleo de Pinho
Amónia	Gorduras	Óleos, Gorduras	Perclorietileno
Substâncias Alcalinas	Óleos Minerais	Gasóleo	Sais Descongelantes
Soda Cáustica a 10% e 25%	Mineral "Spirits"	Substâncias Alifáticas	Água Desmineralizada
Água do Mar	Petróleo	Detergente Teepol	Óleos Vegetais
Soluções Salinas		Xilol	Dispersões Acrílicas
	Kerosene	Toluol	Celosolve
Limitada			
Ácido Diluído	Acetona		Óleo para Travões
Ácido Orgânico Diluído	Tetracloreto de Carbono		Água Desmineralizada a 70° C
Substâncias Aromáticas	Esteres		Amoníaco 25%
Álcool	Hidrocarbonetos		
Fraca			
Clorofórmio	Ácido Clorídrico a 10%		Ácido Láctico a 5%
Cloreto de Metilo	Ácido Orgânico Concent.		Ácido Fórmico a 1 %
Ácido Nítrico Concentrado	Ácido Acético - 10% e 5%		Ácido Sulfúrico a 10%
Ácido Sulfúrico Concentrado	Ácido Nítrico a 10%		