

### CARACTERÍSTICAS

O Epoflex Ref.<sup>a</sup> 920 é um produto a dois componentes, à base de resinas epoxídicas. Após polimerização apresenta:

- Elevada elasticidade
- Elevada resistência mecânica
- Elevada aderência ao suporte

- Elevada resistência química
- Impermeabilidade à água
- Elevada resistência à abrasão

### PARÂMETROS TÉCNICOS

Tensão de ruptura.....4,4 N/mm<sup>2</sup> (7 dias/23 °C) (1)  
 Elongamento .....130% (7 dias/23 °C) (1)  
 Tensão de ruptura.....2,8N/mm (28 dias/23 °C) (1)  
 Elongamento .....125% (28 dias/23 °C) (1)  
 Relação de mistura .....Ref.<sup>a</sup> 9201 - 1 p.p.  
 Relação de mistura .....Ref.<sup>a</sup> 9202 - 2 p.p.  
 Endurecimento total .....24 horas (1)  
 Aderência sobre betão seco.....>4,4N/mm<sup>2</sup> (7 dias/23 °C) (1)

“Pot-Life” da mistura (23°C).....25 a 50 minutos  
 (1)Aspecto.....Translúcido amarelado  
 Resistência química:.....H<sub>2</sub>O, Soda Caustica, Etanol a 10%, Ácido Clorídrico a 10%  
 Massa volúmica:Ref.<sup>a</sup> 920 (MTE.4, 20 °C): 0,960 g/cm<sup>3</sup>  
 Ref.<sup>a</sup> 9201 (MTE.4, 20 °C): 0.980 - 0.985 g/cm<sup>3</sup>  
 Ref.<sup>a</sup> 9202 (MTE.4, 20 °C): 1.110 – 1.115 g/cm<sup>3</sup>  
 (1) - Valores orientativos

### CAMPO DE APLICAÇÃO

especialmente concebido para:

- Juntas horizontais de dilatação ou de ligação, nomeadamente, em pavimentos onde se exija elasticidade, estanquicidade e elevado desempenho técnico.

- Colmatação e vedação elástica, por injeção com equipamento adequado, para tratamento de fissuras em betão ou na ligação de peças metálicas a betão, com espessura de 0,5 a 20 mm, nomeadamente, em piscinas, tanques e depósitos de água.

### MÉTODOS DE APLICAÇÃO

#### I - Juntas Horizontais

A aplicação do **Epoflex Ref.<sup>a</sup> 920** deve ser feita contra um empanque de face circular (fig. 1), cujas funções são: definir a profundidade da junta, conferir à sua superfície de tardoiz uma forma côncava e vedar convenientemente a zona a tratar de forma a evitar perdas do produto. Os empanques mais adequados tem secção circular.

O empanque, após aplicado, deve ficar comprimido contra os flancos da junta. A MATESICA recomenda os cordões de polietileno expandido de secção circular, Ref<sup>a</sup> RO10, RO15, RO20, RO25, RO30, cujo diâmetro deverá ser, no mínimo, 1/3 superior à largura da junta sendo dispensável quando a profundidade desta for menor que 5 mm.

O correcto posicionamento de uma junta é fundamental para o bom resultado da sua realização e duração no tempo. Para tal recomendamos:

- O produto deve aderir somente sobre as duas faces laterais da junta e não sobre o fundo.
- A largura da junta deve estar compreendida entre 5 a 20 mm.
- A relação entre a largura da junta e a profundidade deverá cumprir o constante na tabela 1

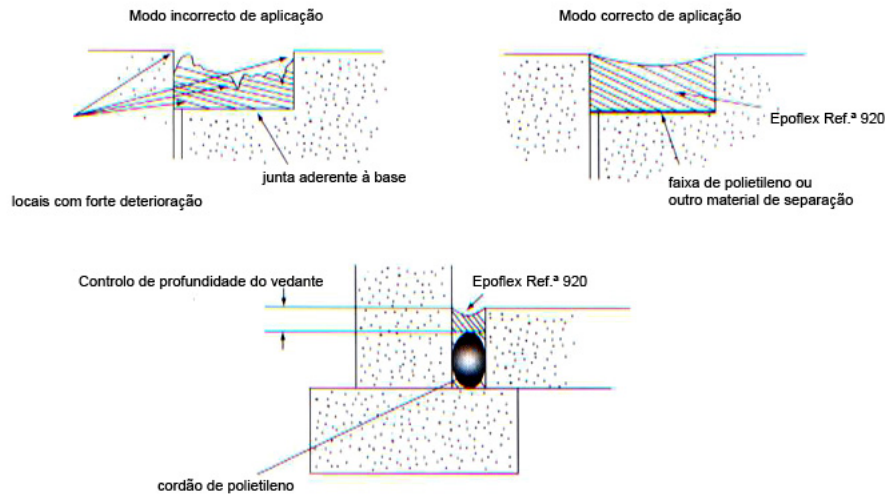
TABELA 1			
Dimensão da junta em mm		Rendimento	Consumo
Largura	Profundidade	Metros lineares por kg	Material em kg por 100 m
5	5	41,6	2,4
10	5	20,4	4,9
10	10	10,2	9,8
15	10	6,8	14,7
20	15	3,4	29,2





## II - Injecção de fissuras

- Limpeza e secagem da fissura, tanto quanto possível, em profundidade.
  - Abertura de furações em número suficiente para colocação, quando necessária, de injectores.
  - Colmatação de fissuras, nos espaços entre furações, com o produto Estuquepox Ref.<sup>a</sup> 903 ou outro produto capaz de suportar a pressão de injecção.
  - Após endurecimento do Estuquepox Ref.<sup>a</sup> 903 é então injectado o Epoflex Ref.<sup>a</sup> 920, nas furações referidas na alínea b), por meio de bomba manual do tipo utilizado para lubrificação com massa consistente ou panela de pressão de pintura.
  - Após cada injecção, as furações deverão ser, imediatamente, tamponadas, nos casos em que não foram utilizados injectores.
- Tanto os tampões de fecho como os injectores deverão ser retirados, após a entrada em gel do Epoflex Ref.<sup>a</sup> 920.



### Preparação da superfície

Os flancos da junta e, particularmente, as superfícies de aderência da massa devem possuir boa coesão superficial e apresentar planeza e regularidade satisfatórias.  
Superfícies de betão: A superfície a tratar deverá apresentar-se com resistência suficiente de modo a suportar as cargas necessárias.

As superfícies deverão apresentar-se secas, isentas de pó, gorduras ou ainda materiais em desagregação. O tratamento previsto consiste numa lavagem química (consultar boletim técnico Hidroepox) e posterior aplicação do primário Poliepox Ref.<sup>a</sup> 908, após o qual será, ainda em fase pegajosa, aplicada a restante tecnologia.

### Preparação do revestimento

Depois de homogeneizar individualmente cada um dos componentes, a 1 parte em peso do componente 9201 juntar-se-á, pouco a pouco e sob agitação lenta, até completa homogeneização, 2 partes em peso do componente 9202.  
Para mistura conveniente dos componentes aconselhamos a utilização de um misturador de baixa velocidade (300 a 400 rotações/minuto).  
O produto estará assim, pronto a ser aplicado.

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

Modo de aplicação Vazar ou injectar o Epoflex Ref.<sup>a</sup> 920, tendo o cuidado de encher, bem e uniformemente, as cavidades a fim de evitar-se a formação de vazios ou bolhas de ar, quer no interior da massa, quer no contacto com as paredes.

## CONDIÇÕES DE APLICAÇÃO

Elevadas temperaturas aceleram a reacção diminuindo o tempo de trabalhabilidade. As baixas temperaturas, retardam-no.

O elevado grau de humidade no suporte poderá diminuir a sua capacidade de aderência.

A quantidade de revestimento a preparar deverá ter em conta a área a aplicar, o número de aplicadores, a temperatura ambiente e do suporte.

## LIMPEZA DE UTENSÍLIOS

Limpar com o **Diluyente Ref.<sup>a</sup> 582**, enquanto o produto se encontrar fresco.





## RENDIMENTO / CONSUMO

Ver tabela 1



## EMBALAGENS

9201 – 1 kg  
9202 – 1 kg



## ARMAZENAGEM

Conservar em embalagem hermeticamente fechada, em ambiente seco e de temperatura amena.



## TRANSPORTE

Consultar Ficha de Segurança Ref.<sup>a</sup> 9201 e 9202

ADR/RPE:

9021 - 9, III

9202 - 8, III

Nº ONU:

9201 - 3082

9202 - 3066



## OBRAS DE REFERÊNCIA

- Estação Terminal de Manutenção da Refer no Porto
- Instituto Ricardo Jorge, em Lisboa

