

CARACTERÍSTICAS

Soldante epoxídico a dois componentes, cujo endurecimento se faz mesmo a temperaturas baixas (10 °C), podendo ser acelerado pelo aumento das mesmas. Possui elevada tixotropia, evitando assim os escorridos. Após polimerização, a soldagem é caracterizada por resistência excepcional à:

- Tração
- Torção

- Choques
- Vibrações- Choques
- Vibrações



PARÂMETROS TÉCNICOS

- "Pot-life" a 10 °C 4 horas (1)
- "Pot-life" a 20 °C 2 horas (1)
- "Curing time" a 15 °C 24 horas (1)
- Massa volúmica da mistura (9061 + 9062) 1,05 a 1,1
- "Curing time" a 20 °C 15 horas (1)

- Resistência à tração 350 kg/cm² (1)
- Resistência à torção 450 kg/cm² (1)

(1) Valores orientativos



CAMPO DE APLICAÇÃO

Colagens fortes de materiais mesmo levemente húmidos, desde que pelo menos uma das superfícies de contacto seja absorvente, tal como: betão/betão, betão/pedra, ferro/betão, etc.



MÉTODOS DE APLICAÇÃO

Preparação das superfícies

As superfícies a soldar devem estar limpas, isentas de pó e gorduras que comprometam a aderência do soldante.

Preparação da mistura

A 1,2 partes em peso do componente 9062, adiciona-se lentamente 1,0 parte em peso do componente 9061, mexendo continuamente até homogeneização da pasta final.

Aplicação da mistura

A pasta final é aplicada à trincha ou por derrame sobre as superfícies a soldar, sendo a sua junção feita imediatamente a seguir.



RENDIMENTO / CONSUMO

Depende inteiramente da absorção e relevo das superfícies.



EMBALAGENS

- Ref^a 9061 - Baldes de 0.80 kg
- Ref^a 9062 - Baldes de 0.96 kg





TRANSPORTE



Consultar Ficha de Segurança Refª 9061 e 9062
ADR/RPE: 9061 – 9, III – 9062: Isento
Nº ONU: 9061 - 3082