

302

SELLO DE SUPERFICIE EPOXI

DESCRIPCIÓN

Emecole Metro 302 es un adhesivo epoxi de 2 componentes, sin disolventes, de pasta lisa. Es un sellador de curado muy rápido con un tiempo de curado de 15 a 20 minutos.

Se utiliza para el sellado de grietas verticales, horizontales y por encima de la cabeza. Curado rápido, incluso en capa fina, para un rejuntado más rápido por inyección a presión. Emecole Metro 302 presenta una vida útil de 3 a 5 minutos. La inyección puede proceder en el rango de 15-20 minutos. Mezcla fácil 1:1 = relación de volumen B:A. No se recomienda para aplicaciones distintas al sellado de superficies.

COBERTURA

Un galón rinde 231 pulgadas cúbicas de adhesivo en pasta.

EMBALAJE

Cartuchos dobles, tubos de un cuarto de galón, cubos de 5 galones, tambores de 55 galones.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La superficie debe estar limpia, sana y seca. Eliminar el polvo, la grasa, la pintura, los compuestos de curado, las ceras de impregnación, las partículas extrañas y los materiales desintegrados.

TRABAJOS DE PREPARACIÓN

Hormigón - Chorro de arena o utilizar otros medios mecánicos aprobados.

Acero - Chorro de arena hasta conseguir un acabado metálico blanco.

APLICACIÓN

Aplique una banda de aproximadamente ¼" de espesor y de 2" a 3" de ancho, sobre las grietas a inyectar y alrededor de los puertos de inyección. Deje que transcurra el tiempo suficiente para curar antes de la inyección a presión.

Aproximadamente de 12 a 20 minutos.

LIMITACIONES

Temperatura mínima de aplicación 40°F. No diluir con disolventes. El material es una barrera de vapor después del curado. No se recomienda para sellar grietas bajo presión hidrostática.

DATOS TÉCNICOS

PROPIEDADES	PARTE A	PARTE B	MEZCLADO
Sólidos por volumen	100%	100%	
Color	Blanco	Negro	Gris
Duración	1 año	1 año	
Peso por galón	16 lbs	16 lbs	16 lbs
Proporción de mezcla (vol.)			1:1
Consistencia			Adhesivo de pasta suave
Vida útil: (3 oz)			4-6 minutos
Tiempo de gel (5 mil)			20 minutos
Encuentra tiempo libre			40°F 45 min., 73°F 20 min.
			90°F 15 min.
Curado final			24 horas
Viscosidad			Gel que no se descuelga
Dureza (orilla)			80-D
Máxima fuerza de extracción (falla del concreto)			18,000 lbs

PROPIEDADES FÍSICAS

Resistencia a la tracción	ASTM D-638	5,000 psi
Alargamiento a la tracción	ASTM D-638	3-4%
Fuerza compresiva	ASTM D-695	12,500 psi
Fuerza de unión	ASTM C-321	2,400 psi
Fuerza flexible	ASTM D-790	8,000 psi
Temperatura de deflexión	ASTM D-648	190°F

GARANTÍA:

Las recomendaciones relativas al rendimiento o al uso de este producto se basan en informes de pruebas independientes que se consideran fiables. Si se demuestra que el producto es defectuoso, a elección del fabricante, se sustituirá o se reembolsará el precio de compra. El fabricante no se responsabilizará por el exceso del precio de compra. El usuario será responsable de decidir si el producto es adecuado para su aplicación y asumirá todos los riesgos asociados al uso del producto. Esta garantía sustituye a cualquier otra garantía expresa o implícita, incluyendo pero no limitándose a una garantía implícita de comerciabilidad o una garantía implícita de idoneidad para un uso particular.

PROCEDIMIENTO RECOMENDADO PARA EL SELLADO DE SUPERFICIES CON EMECOLE METRO 302

La Emecole Metro 302 para el sellado de superficies está diseñada para ofrecer una consistencia fácil de mezclar incluso a bajas temperaturas. Su consistencia de pasta tixotrópica no se hunde ni siquiera en caliente por su proceso de curado (reacción exotérmica durante el curado).

A temperatura ambiente (75°F), Emecole Metro 302 mostrará una vida útil de 4-5 minutos. A estas temperaturas, es mejor mezclar bien las partes A y B durante 45 segundos y empezar a aplicar inmediatamente sobre la superficie. Esto es especialmente relevante en los meses de verano, en los que los componentes pueden estar a 75-95°F, y el producto estará fraguando en los recipientes de mezcla en los 3-4 minutos siguientes a la mezcla. La superficie debe estar lista para la inyección 15-20 minutos después de la mezcla inicial de Emecole Metro 302.

No mezcle más de lo que se prevé procesar en 4 minutos.

También se recomienda que si una mezcla es suficiente para preparar la grieta, prepare la grieta planeando colocar el puerto inferior en último lugar (o el puerto que se utilizará primero en la inyección de epoxi). Si se necesita más de una mezcla para preparar la grieta, utilice la primera mezcla para preparar la sección que se utilizará primero en la inyección de epoxi.

Por ejemplo, consideremos una grieta en una superficie vertical. Normalmente, el proceso de inyección empezará en la parte inferior de la grieta, subiendo por ella. Si va a tardar menos de 4 minutos en realizar el fraguado de los orificios y el sellado de la superficie, comience a aplicar Emecole Metro 302 en la parte superior de la grieta y planifique el fraguado del orificio inferior en último lugar. Si se necesitan 2 o más mezclas para sellar la grieta, comience a fraguar la sección con la primera mezcla, planeando terminar este lote con el fraguado del puerto inferior. A continuación, continúe completando el sellado de la grieta por encima de esta sección con la(s) mezcla(s) posterior(es).

La razón de la(s) técnica(s) anterior(es) es que cuanto más tiempo esté el material en el recipiente de mezcla antes de ser aplicado a la superficie (que normalmente está a una temperatura de 40-70°F) más historia de calor está desarrollando. Como resultado, el último material aplicado a la superficie se endurecerá más rápidamente. El uso de esta técnica debería asegurar que el material de la superficie más cercana a los puertos donde se iniciará la inyección sea el más avanzado en el proceso de curado. Además, si la superficie está de fría a fría (lo que retrasaría el proceso de endurecimiento), el material ha tenido más tiempo para iniciar su periodo de endurecimiento. Este procedimiento es especialmente recomendable en los meses más fríos.