

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

IMPREPOX

RESINA EPOXÍDICA DE BAJA VISCOSIDAD

Código Producto 019

Resina para lechada y reparación.


Descripción:

Sistema epoxídico de dos componentes, utilizado principalmente en el campo de la elaboración de la piedra, para restaurar las superficies y consolidar las piedras naturales, productos de hormigón y cemento, porosos y con grietas, así como a reforzar la parte trasera de losas de piedra natural sujetas a la rotura. IMPREPOX1000 es un producto termoestable con muy baja viscosidad, a base de resina epoxídica y agente de curado específico, que reticula a temperatura ambiente, para ser utilizado para la producción de recubrimientos protectores duros y químicamente resistentes, de alto sólidos, super transparentes y sin COV. Especialmente adecuado para el sellado de microfisuras y capilares, IMPREPOX1000 ofrece flexibilidad y dureza, mejor resistencia química y a los disolventes, y extrema adhesión y brillo después del pulido. Su fórmula mejorada hace que sea aún más transparente y no amarillea. Es el producto ideal para llenar y sellar las imperfecciones de mármoles y granitos muy claros.

Características principales:

- Tendencia al amarilleamiento muy reducida
- Incoloro y super transparente
- Extracción extremadamente reducida
- Encolados resistentes a la intemperie
- Óptima resistencia a los álcalis, por tanto idóneo para encolados con hormigón
- Adecuado al encolado de materiales impermeables a los gases, porque el producto está exento de solventes
- Óptima resina de estratificación para realizar elementos a sandwich
- Adecuado para el encolado de materiales sensibles a los solventes
- COV: 0

Características técnicas:

LÍQUIDO para LLENAR

Presentación	Líquido
Color	Transparente
Olor	Característico
Peso específico a 20°C	
Parte A - Resina	1,12 ± 0,02
Parte B - Catalizador	0,97 ± 0,02
Solubilidad en agua	Insoluble
pH	N.D.
Viscosidad Brookfield a 25°C	180/290 mPas
Viscosidad de la mezcla A + B (tiempo de flujo)	19"copa DIN 4 a 25°C
Proporción de mezcla	4 :1
Tiempo de secado	Se puede lijar después de 24 horas a temperaturas > 10°C o después de 4 horas a 60°C
Adhesión sobre piedra natural	Rotura cohesiva de la piedra 4-7 MPa
Resistencia a la adhesión ASTM D4541	30 kg/cm ²
Resistencia a la flexión UNI6133	670 kg/cm ²
Resistencia a la compresión UNI6134	540 kg/cm ²
Resistencia a los rayos U.V.	Lámpara Spectronics ENF260CFE
Ondas largas 365 nm	Óptima (ninguna variación después 60 horas de exp.)



Todos los datos contenidos en el presente escrito son el resultado de esmerados experimentos y experiencias realizadas en nuestros laboratorios y por operarios cualificados del sector lapideo, portanto se pueden considerar fiables. Dado sin embargo el gran numero de factores que pueden influenciarlos, las informaciones aquí indicadas no comportan garantías implícitas o formales. El usuario asume la responsabilidad para la utilización del producto teniendo en cuenta experimentar de un modo preventivo las características.


**FT N°
019¹**

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

Ondas cortas 254 nm	Optima (ninguna variación después 60 horas de exp.)
Resistencia química:	Solución de sal de cocina al 10%
	Agua marina
	Amoniaco al 10%
	Soda caustica al 10%
	Ácido clorhídrico al 10%
	Hidrocarburos

Almacenamiento a 20°C lejos del calor, humedad, luz solar: 24 meses en su envase original

Modo de uso:

Las partes a encolar o estucar deben estar limpias, perfectamente secas y sin polvo.

Mezclar los dos componentes en el porcentaje de 4 partes de componente "A" + 1 parte de componente "B"; extraer del bidón pequeñas cantidades de producto para evitar una reacción muy veloz y por tanto tener el riesgo del "efecto masa" (endurecimiento muy veloz de toda la cantidad de resina). Para un buen trabajo son suficientes 150/250 gramos para cada catálisis.

La mezcla preparada tiene una duración (20-30 minutos a 20°C) que será más larga en presencia de una temperatura ambiente inferior, más corta en presencia de temperatura más alta. El lijado y/o pulido pueden llevarse a cabo después de 24 horas a temperatura ambiente (20°C), o es posible precalentar la losa a temperaturas más altas para acelerar el tiempo de curado:

Temperatura del sustrato	Tiempo de curado completo
20°C (68° F)	24 horas
30°C (86° F)	12 horas
40°C (104° F)	6 horas
50°C (122° F)	4 horas
60°C (140° F)	3 horas

Consejos de uso:

- Evitar el uso de la masilla a temperaturas inferiores a 10°C en cuanto no se realiza un endurecimiento suficiente, o bien podría no catalizar completamente.
- La humedad del aire puede cambiar los tiempos de reacción, y por tanto es desaconsejable la aplicación en ambientes que presentan una fuerte humedad.
- No catalizar nunca un bidón entero de masilla de una vez para evitar el efecto masa que acelera el endurecimiento del producto.
- La utilización de catalizador en cantidades diferentes al porcentaje de catálisis descrito pueden retardar o no cebar la catálisis o provocar variaciones cromáticas a la resina; atenerse por tanto al porcentaje de catálisis indicado.
- El componente A y el componente B deberían ser obtenidos con espátulas diferentes.
- El adhesivo ya densificado o en fase de gelificación no debe ser elaborado.
- Los utillajes pueden ser repulidos con nitro-dilución.
- Antes del uso leer atentamente las recomendaciones de la etiqueta y hacer una prueba preliminar.

Medidas de seguridad:

Además de una buena práctica laboral, rogamos consultar las fichas de seguridad CE y atenerse a la regulación sobre las leyes que disciplinan la seguridad en lugares de trabajo.

Superficie de aplicación:



Todos los datos contenidos en el presente escrito son el resultado de esmerados experimentos y experiencias realizadas en nuestros laboratorios y por operarios cualificados del sector lapideo, portanto se pueden considerar fiables. Dado sin embargo el gran numero de factores que pueden influenciarlos, las informaciones aquí indicadas no comportan garantías implícitas o formales. El usuario asume la responsabilidad para la utilización del producto teniendo en cuenta experimentar de un modo preventivo las características.



FT N°
019¹

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

Mármol, piedra, granito, elementos de hormigón, unión de diferentes materiales entre ellos.

- Las superficies tratadas pueden asumir una coloración más o menos intensa según el tipo de piedra.
- Las áreas que presentan fisuras o grietas pueden aparecer colores más oscuros respecto al resto de la superficie tratada.

Confecciones:

Código N°	Parte	Contenido	Pz para caja
019MEFLA001	Parte A	Kg. 1	6
019MEFLB00025	Parte B	Gr. 250	6

Los botes son en banda de aluminio (ACC) por lo que después del uso deberán de ser reciclados según las normas vigentes de eliminación de residuo reciclables.

Los embalajes son homologados según las directivas U.N. por la seguridad del transporte por tierra (ADR) y por mar (IMO), por el transporte por avion hacer referencia a la normativa vigente (IATA). Acerca de otras informaciones sobre el transporte controlar las fichas de seguridad.

Marca y origen del producto

BELLINZONI® es una marca registrada por la empresa Bellinzoni srl. La ley considera una marca como una forma de propiedad y el suo abuso, como tal, puede ser procesado por la ley. Bellinzoni Srl declara que IMPREPOX se produce en Italia.



Todos los datos contenidos en el presente escrito son el resultado de esmerados experimentos y experiencias realizadas en nuestros laboratorios y por operarios cualificados del sector lapideo, portanto se pueden considerar fiables. Dado sin embargo el gran numero de factores que pueden influenciarlos, las informaciones aquí indicadas no comportan garantías implícitas o formales. El usuario asume la responsabilidad para la utilización del producto teniendo en cuenta experimentar de un modo preventivo las características.



FT N°
019¹