

RESINA DE IMPRIMACIÓN ESPECIAL PARA SOPORTE MINERAL HÚMEDO (10%) Y PARA SOPORTES METÁLICOS O DE PORO CERRADO, DE ENDURECIMIENTO ULTRARRÁPIDO

DF 125 es una imprimación base PMMA de endurecimiento ultrarrápido con adherencia B2 sobre soportes minerales porosos de hasta un 10% de humedad, con propiedades antiácidas, impermeables, no absorbentes y sin migraciones.

- Resina líquida de PMMA de baja viscosidad.
- Mejora la adherencia de morteros Dracfort®.
- Adherencia B2 (UNE 13892) sobre hormigón húmedo (10%).
- Adherencia B2 (UNE 13892) sobre soporte metálico o de poro cerrado.
- Actúa como barrera anti-ácida e impermeable.
- Se aplica fácilmente a rodillo.
- Su rendimiento es de 0.4 a 0.7 kg por m².
- Endurece en 45 minutos a 20 °C.
- Apto para industria alimentaria y farmacéutica: Sin migraciones, apta para contacto alimentario directo.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO:

- Apta para ser aplicada en interiores.
- Buena penetración en soporte poroso, adhesión mecánica y química.
- Recubrible a los 45 minutos a 20 °C.
- Resistente a ácidos inorgánicos y orgánicos fuertes y concentrados. También a álcalis, aminas, amonios y sales.
- Su proceso de curado no se ve afectado por la humedad ambiental.
- No contiene ni disolventes ni bisfenoles en su formulación.
- Producto sin migraciones, de inocuidad fisiológica apto para ser usada en plantas de alimentos según normas USDA (Estados Unidos de América); CFIA (Canadá); BSS (Reino Unido) y normas UNE (Europeas).

DATOS TÉCNICOS DE INTERÉS:

DESCRIPCIÓN	MÉTODO	RESULTADO
Embalaje	Bidón de 181kg o lata de 20 kg. Este envase precisa la gestión de los envases vacíos por parte de un gestor de residuos autorizado.	
Textura y color	Blanco-transparente, puede amarillear.	
Olor	Fuerte a ésteres; precisa de ser aplicado en zonas ventiladas o en su defecto se debe forzar ventilación.	
Rendimiento	De 0.4 a 0.7 kg/m²	
Vida útil	1 año desde fecha fabricación en el envase original y cerrado. Almacenar en sitio seco entre 10 y 25 °C	
Índice de Mezcla de la resina con el activador	TEMPERATURA °C	BPO POR KG DE RESINA
	De 0 a 5°	60 ml = 40 gr (4%)
	De 5 a 10°	45 ml = 30 gr (3%)
	De 10 a 20°	40 ml = 25 gr (2,5%)
	De 20 a 30°	30 ml = 20 gr (2%)
	>30°	15 ml = 10 gr (1%)
Temperatura de aplicación	De 0 a 35°C	
Temperatura de Servicio	De -40° a 120°C	
Tiempo de Curado	Vida útil mezcla activada: de 15 a 20 minutos Tiempo de aplicación (rodillo) de unos 15 minutos Curado de fase 45 minutos a 20 °C Cuando la temperatura de trabajo es inferior a 20° los tiempos se alargan y a temperaturas de trabajo superiores a 20° los tiempos se rebajan	
Absorción de vapor de agua	UNE-EN 53945 ISO R-62	0.1%
Permeabilidad al vapor de agua	UNE-EN 53122	0.1g/m³
Resistencia a la adherencia	UNE EN 13892-8:2003	Horm. Seco: B 2,0 Horm. 10% hum.: B 2,0 Metal: B 2,0
Resistencia química	UNE EN ISO 13813 UNE EN ISO 13513 UNE EN ISO 42628-1	Resistente a fuertes concentrados de ácidos álcalis y sales de amonio.
Conductividad térmica	UNE EN ISO 13787	No conduce
Test de proliferación bacteriana	Según norma JIS Z2801 el material presenta ligera actividad antibacteriana frente a E.Coli y una actividad antibacteriana muy efectiva frente a Staphylococcus Aureus	
Resistencia al moho	ASTM 3273	Calificación 10 (no forma moho)
Resistencia a los hongos	ASTM G21	Calificación 0 (no permite la formación de hongos)
Inocuidad fisiológica	El test de migración global según norma UNE –EN 1866 muestra que el producto una vez curado no muestra migración alguna y por ello es apto para industrias sanitarias. Apto para contacto alimentario directo.	

Modo de empleo

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES:

Las superficies a recubrir deben ser sólidas no disgregables, y limpias. Libres de polvo, mugre, restos de pintura existente, eflorescencias, lechada, aceite de moldes, aceite hidráulicos o combustibles, líquido de frenos, grasa, hongos, moho, residuos biológicos o cualquier otro contaminante que pueda interferir en una buena adhesión. Prepare la superficie con los medios mecánicos, químicos o térmicos necesarios para lograr un perfil equivalente a ICRI-CSP.3-6¹.

La resistencia a la compresión del sustrato debe ser como mínimo de 25MPa y mínimo de 1.5 MPa a la tracción.

IMPORTANTE

La resina es un producto en sí mismo inflamable, incluso durante el proceso de curado; por ello debe manipularse según las especificaciones de su ficha de seguridad.

Recuerde que para manipular el producto debe equiparse correctamente con la indumentaria y equipos de protección de trabajo adecuados.

MEZCLADO

DF 125 se activa con entre un 1 y un 4% de BPO activador. El BPO activador debe verterse de una sola vez.

La dosificación depende de la temperatura. (Ver tabla 'Índice de mezcla' de la pág. 1). Dicha tabla es orientativa y es obtenida a partir de ensayos de laboratorio. Factores como ventilación, calidad del soporte, espesores de la capa o saturación del árido pueden afectar los tiempos de curado.

Se recomienda una mezcladora de giro a motor y cuchilla de mezcla fija de baja velocidad (300-400 rpm).

Mezcle bien los dos ingredientes asegurando una total distribución del componente sólido en el líquido, consiguiendo una mezcla homogénea. Para ello se recomienda realizar un batido de dos minutos como mínimo a velocidad media.

Una vez finalizado el batido, recuerde limpiar el aspa o dejarla en remojo en un limpiador adecuado dado que se trata de un producto de secado ultrarrápido.

APLICACIÓN

Previamente a la aplicación del producto, usted debe equiparse con la indumentaria y los equipos de protección adecuados.

Vierta el contenido del cubo sobre el sustrato ya preparado y tratado según lo expuesto anteriormente.

Extienda suavemente la mezcla de resina activada con un rodillo de pelo largo para transferir la resina uniformemente sobre el área. No es cuestión de pintar sino de bañar el soporte.

En soportes muy porosos es recomendable una segunda capa (si la primera sigue siendo pegajosa al tacto y no saturada) hasta conseguir una superficie homogénea.

En caso de espolvorear la resina es importante hacerlo antes de que la resina cure. Si se deja curar la resina saturada con exceso de aditivos podría verse afectada la reacción exotérmica. Espolvoree aditivos antideslizantes solo en la capa superior.

RESIDUOS

Los rodillos usados, una vez el producto ha endurecido quedan como residuo inerte y pueden gestionarse como tal. El recipiente que contiene resina líquida debe gestionarse según se especifica en la ficha de seguridad del producto.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

DF 125 es un producto de curado ultrarrápido, las herramientas de trabajo no desechables deben limpiarse con un limpiador apropiado inmediatamente después de su uso.

LIMITACIONES

El producto no debe aplicarse si el sustrato tiene agua, tiene una humedad superior al 10% o presenta hielo. Tampoco si se trata de un mortero recién aplicado, aún fresco o presenta problemas de endurecido. Si la zona está húmeda previamente a la aplicación deben tomarse medidas de des-humidificación. Puede consultar a nuestro departamento técnico para más información.

DF 125 es un producto apto para superficies porosas pero no se recomienda su uso para superficies de yeso o asfálticas recién aplicadas.

Si existe duda sobre la naturaleza de una superficie, es recomendable realizar una prueba de imprimación previa. Consulte con nuestro departamento técnico para más información.

PRECAUCIONES

DF 125 contiene metacrilato de metilo. El metacrilato de metilo es un polímero médico, inofensivo fisiológicamente hablando. Es inflamable en su estado líquido.

El umbral olfativo del metacrilato de metilo es muy bajo y a partir de 0.083ppm desprende un olor intenso y característico a ésteres que no tiene efectos nocivos para la salud. Los VLU (TLV guidelines) permiten trabajar bajo exposiciones a concentraciones de 50 ppm teniendo en cuenta jornadas de 8 horas diarias y 40 horas semanales sin efectos adversos.

Siguiendo los parámetros de aplicación de la ficha técnica no se supera, según mediciones, los 37 ppm. Es por ello muy importante procurarse siempre la ventilación adecuada por inyección de aire; el uso de turbinas mejora el confort durante la aplicación. En caso de duda nuestro departamento técnico le facilitará indicaciones para una correcta ventilación.

En el caso de que el rodillo desprenda vapores durante la aplicación, estos no deben respirarse o inhalarse bajo ningún concepto. Estos vapores se pueden generar por la existencia de residuos de resina impregnados en el rodillo al entrar en contacto con resina nueva activada. Si se dan estos vapores recuerde que duran sólo pocos minutos. Si el rodillo es nuevo o está limpio de residuos previos, estos vapores no se desprenden.

Una vez el producto ha curado, pierde su peligrosidad y el olor desaparece. Los envases que contienen DF 125 son ADR especiales para productos inflamables; su manipulación, almacenamiento y transporte deben realizarse siguiendo las especificaciones de la ficha de seguridad del producto.

El producto debe manipularse siempre siguiendo las indicaciones de la ficha de seguridad.

¹ Las normas ICRI son del International Concrete Repair Institute www.icri.org válidas a nivel internacional