

RESINA FLEXIBLE BASE EVIMMA® DE ALTA VISCOSIDAD PARA FORMULAR MORTEROS DE SISTEMAS MULTICAPA Y DE REPARACIÓN

DF 350 es una resina flexible a base de EVIMMA® de alta viscosidad concebida para formular morteros de capa principal de sistemas, y de regularización y de reparación de soleras, de endurecimiento ultrarrápido, con propiedades antiácidas, impermeables, no absorbentes y sin migraciones.

- Resina flexible para formular la capa principal de sistemas multi-capa. Indicada para zonas con estrés térmico o a temperatura negativa.
- Indicada para recuperar la planimetría de soportes con huecos, desconchados y demás desperfectos superficiales. Protege al pavimento final de las imperfecciones del soporte, evita que se marquen juntas de loseta.
- Indicada para formular morteros de reparación.
- Indicada para tráfico rodado pesado e intenso.
- Antiácida e impermeable.
- Formula mortero dócil que se aplica fácilmente a llana.
- Apta para industria alimentaria, química y farmacéutica
- Apta para el contacto alimentario directo.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO:

- Mortero de alta resistencia a la tracción y a la compresión.
- Mortero resistente a la abrasión, al impacto y al ataque químico.
- Homogéneo en toda su sección.
- La humedad ambiental prácticamente no afecta a su proceso de curado.
- Bajo tracción se deforma plásticamente.
- No contiene ni disolventes ni bisfenoles en su formulación.
- Se usa típicamente en plantas de procesamiento de alimentos, químicas y farmacéuticas, así como industrias con tráfico rodado pesado e intenso.
- 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 1 a 4 kg/m ²	
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°	75 ml = 50 gr (5%)
	De 5 a 10°	60 ml = 40 gr (4%)
	De 10 a 20°	45 ml = 30 gr (3%)
	De 20 a 30°	30 ml = 20 gr (2%)
	>35°	15 ml = 10 gr (1%)
*Adición de acelerante	Para trabajos entre 0 y 5°C con dotaciones sobre 1kg/m ² se debe aditar la resina con un 1% en peso de acelerante sobre el peso de la resina.	
Temperatura de aplicación	De 0 a 35°C	
Temperatura de Servicio	De -40° a 120°C	
Tiempo de Curado	Tiempo de trabajo: unos 15 minutos a 20°C 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 bajan.	
Absorción de vapor de agua	UNE-EN 53945 ISO R-62	0.1%
Permeabilidad al vapor de agua	UNE-EN 53122	0.1g/m ³
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.

Para una correcta adherencia del mortero formulado con DF 350, es preciso que se haya aplicado un puente de unión con resina de imprimación PMMA sobre el soporte (DF 105 o DF 125).

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 350 se activa con entre un 1% y un 5% 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).

En un cubo limpio vierta primero la resina, luego el activador BPO y realice un primer mezclado. Acto seguido agregue el filler deseado y realice un batido de unos dos minutos a velocidad media para obtener una mezcla muy homogénea.

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 todo el contenido del cubo sobre el sustrato ya preparado y tratado según lo expuesto anteriormente. Extienda la mezcla con la herramienta adecuada según la textura del mortero. (rastrillo, peine, llana, paletín, etc).

RESIDUOS

El recipiente que contiene resina líquida debe gestionarse según se especifica en la ficha de seguridad del producto.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

DF 350 es un producto de curado ultrarrápido, las herramientas de trabajo no desechables deben limpiarse con un limpiador apropiado inmediatamente después de su uso.

LIMITACIONES

DF 350 es una resina formulada para ser aplicada sobre un sustrato recubierto por un puente de unión de metacrilato de metilo. El producto no debe aplicarse si el sustrato tiene agua, está húmedo o presenta hielo.

Consulte con nuestro departamento técnico para más información.

PRECAUCIONES

DF 350 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 350 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