

RESINA DE SELLADO PMMA DE BAJA VISCOSIDAD DE ENDURECIMIENTO ULTRARRÁPIDO

DF 902 es una resina de sellado PMMA de baja viscosidad para pavimentos DRACFORT®. De endurecimiento ultrarrápido (45min), con alta resistencia mecánica y propiedades antiácidas, impermeables, no absorbentes y sin migraciones.

- Resina líquida de PMMA de baja viscosidad.
- Alta transparencia.
- Apta para interior y exterior.
- Mejora la durabilidad de pavimentos DRACFORT®.
- Impermeable y resistente a vertidos de hasta 60°C.
- Alta resistencia mecánica y química.
- Indicada para tráfico rodado pesado e intenso.
- Se aplica fácilmente a rodillo o labio de goma.
- Rendimiento de 0,25 a 0,4 kg/m² por capa.
- Endurece en 45 minutos a 20°C.
- Apta para industria alimentaria, farmacéutica y química. Sin migraciones, apta para contacto alimentario directo.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO:

- Alta resistencia al desgaste y a la penetración.
- Actúa como barrera a la absorción de agua si su continuidad está garantizada.
- No se desacopla.
- Segura para el usuario: Libre de disolventes y de bisfenoles.
- Resistente a ácidos inorgánicos y orgánicos fuertes y concentrados. También a álcalis, aminas, amonios y sales.
- Actúa como barrera anti-ácida en cementos y hormigones.
- Su proceso de curado no se ve afectado por la humedad ambiental.
- 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	Transparente con tono violáceo.	
Olor	Fuerte a ésteres; precisa de ser aplicado en zonas ventiladas o en su defecto se debe forzar ventilación.	
Rendimiento	De 0.25 a 0.4 kg/m ² por capa	
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/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.

DF 902 está formulada para ser aplicada sobre un soporte con base PMMA, ya sea una imprimación o una capa intermedia.

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 902 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.

En caso de que se desee sellar con color, agregar el pigmento DF RAL del color deseado a la resina antes de su activación.

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. Es necesario verter toda la mezcla sobre el soporte de una sola vez para optimizar el tiempo de trabajo, ya que la reacción del producto es más rápida dentro del recipiente.

Extienda suavemente la mezcla de resina activada con un rodillo o

labio de goma para transferir la resina uniformemente sobre el área, moviendo con suavidad y procurando enriquecer el sustrato con el producto. No es cuestión de pintar sino de bañar el soporte.

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 902 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, está húmedo o presenta hielo. Tampoco si se trata de un mortero pmma recién aplicado, aún fresco o presenta problemas de endurecido. Si la zona está húmeda previamente a la aplicación deben tomarse medidas de deshumidificación.

Consulte con nuestro departamento técnico para más información.

PRECAUCIONES

DF 902 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 902 son ADR especiales para productos inflamables; su manipulación, almacenamiento y transporte deben realizarse siguiendo las especificaciones de la ficha de seguridad del producto.

DF 902 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