

# Techmonotop 610 Pasivante

Imprimación activa para protección de armaduras y puente de unión para mortero sobre hormigón

## DESCRIPCIÓN

TECHMONOTOP 610 PASIVANTE es una imprimación activa que no sólo reinstaura un ambiente de elevado pH sino que también contiene aditivos inhibidores de la corrosión para la protección del acero de las armaduras. Puede emplearse como puente de unión previo a la aplicación de morteros de reparación.

Una vez mezclado con agua puede aplicarse con una brocha sobre el armado limpio o bien directamente sobre la superficie humedecida del hormigón en caso de uso como puente de unión.

## CAMPO DE APLICACIÓN

Se emplea como imprimación anticorrosión para las armaduras de acero:

- Cuando el acero es visible y el recubrimiento de hormigón es inferior a 10 mm.
- Cuando el hormigón está contaminado con cloruros.
- En ambientes marinos o contaminados con cloruros cuando se especifique una protección extra para las armaduras.
- Cuando la organización del trabajo no permite aplicar inmediatamente el mortero tras la limpieza del acero.

TECHMONOTOP 610 PASIVANTE puede emplearse para incrementar la adherencia y la facilidad de aplicación de morteros aplicados a mano en condiciones extremas o grandes espesores.

Consultar con el Departamento Técnico cualquier aplicación no prevista en esta relación.

## PROPIEDADES

- Excelentes propiedades inhibidoras de la corrosión ya que reinstaura un ambiente de elevado pH.
- Contiene aditivos inhibidores para la protección del acero.
- Modificado con polímeros para incrementar la adhesión al acero.
- No afecta al anclaje del acero revestido.
- Perfecta compatibilidad con el acero del armado y los morteros de reparación.
- Endurecimiento rápido: Ahorro de tiempo.
- Monocomponente, solo debe mezclarse con agua.
- Endurece en áreas húmedas y cerradas.
- Multi-uso: puede emplearse como puente de unión para incrementar la adherencia y las propiedades de aplicación de los morteros TECHMO.

- Color blanco para fácil control de la aplicación en obra.
- Suministro en envases de plástico resellables.
- Bajo contenido en cromatos (Cr(VI) < 2 ppm).

## BASE DEL MATERIAL

Mezcla de cementos Portland, áridos finos de granulometría cuidadosamente graduada, aditivos especiales y polímeros re-dispersables en polvo.

## MODO DE UTILIZACIÓN

### (a) Preparación de la superficie de las armaduras:

En caso de existir armaduras a la vista deberán desoxidarse con chorro de arena, hasta grado SA 2 según ISO 8501-1 / ISO 12944-4 en la totalidad de la circunferencia del armado.

### (b) Preparación de la superficie de hormigón:

Debe ser firme (resistente a tracción mínima de 1,5 N/mm<sup>2</sup>) y estar limpio de polvo, grasas, aceites, restos de pinturas anti-guas, etc.

Deben eliminarse los restos de curadores, desencofrantes, hormigón deteriorado así como la lechada de cemento superficial, empleando métodos mecánicos que no impongan vibración ni impactos al soporte. Se recomienda chorro de arena o de agua a presión.

Humedecer cuidadosamente la superficie del hormigón, evitando formación de acumulaciones de agua.

### (c) Mezcla:

Verter en un recipiente limpio la cantidad de agua necesaria y añadir el polvo requerida y mezclar con taladro provisto de agitador tipo M17, a bajas revoluciones (400 r.p.m) hasta obtener una consistencia cremosa y sin grumos.

El agua de amasado es de 0,22 a 0,26 litros por Kg de polvo según la consistencia deseada.

Dejar reposar la mezcla durante 5 minutos para que se produzca la saturación completa de la mezcla. Remezclar brevemente. No amasar de nuevo si se ha superado el tiempo de manipulación del producto.

### (d) Aplicación:

La temperatura del soporte debe ser como mínimo de +5°C y como máximo de +35°C y se procurará que las temperaturas sean uniformes durante la aplicación y durante al menos las 24 horas posteriores para un óptimo curado del producto.

# Techmonotop 610 Pasivante

Imprimación activa para protección de armaduras y puente de unión para mortero sobre hormigón

## **Como imprimación del armado:**

Aplicar el material mezclado en una capa homogénea de un mínimo de 1 mm de espesor (aprox. 1,5 Kg/m<sup>2</sup>) en la talud de la circunferencia del armado empleando una brocha de cerdas suaves.

Cuando la primera capa haya endurecido suficientemente (aprox. 30 - 90 minutos) aplicar una segunda capa de 1 mm de espesor.

## **Como puente de unión:**

Aplicar el material mezclado sobre la superficie del hormigón saturada de agua empleando una brocha de pelo duro.

El consumo normal es de aprox. 2 -3 Kg/m<sup>2</sup>.

Aplicar el mortero siempre sobre el puente de unión fresco sobre fresco.

## **(e) Curado:**

Proteger de la lluvia hasta que el producto haya fraguado.

## **LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS Y ÚTILES DE TRABAJO**

En estado fresco puede limpiarse con agua. En el caso de que el material esté endurecido sólo puede limpiarse mecánicamente.

## **CONSUMO**

Aproximadamente 1,5 Kg/m<sup>2</sup> de producto por mm de espesor. Estos consumos son teóricos y dependen de la rugosidad del soporte y otras condiciones particulares de cada obra.

Para determinar los consumos exactos deben hacerse ensayos representativos en obra.

## **PRESENTACIÓN**

Envases de plástico resellables de 4 y 15 Kg.

## **ALMACENAJE**

Puede almacenarse 12 meses en lugar fresco y seco y en sus envases originales cerrados.

## **MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE**

Para la manipulación de este producto deberán observarse las medidas preventivas habituales en el manejo de productos químicos, por ejemplo no comer, fumar ni beber durante el trabajo y lavarse las manos antes de una pausa y al finalizar el trabajo.

Puede consultarse la información específica de seguridad en el manejo y transporte de este producto en la Hoja de Datos de Seguridad del mismo.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo con la legislación vigente y es responsabilidad del poseedor final del producto.

## **DEBE TENERSE EN CUENTA**

- No aplicar sobre soportes a temperaturas inferiores a +5°C o se prevea que pueda descender por debajo de los +5°C en las 24 horas siguientes.
- No aplicar sobre soportes a temperaturas inferiores a +5°C ni superiores a +35°C.
- No añadir cemento, arena u otras sustancias que puedan afectar a las propiedades del producto.
- No añadir más agua sobre el mortero que haya perdido su consistencia ni reamasar.

# Techmonotop 610 Pasivante

Imprimación activa para protección de armaduras y puente de unión para mortero sobre hormigón

CARACTERÍSTICAS	MÉTODO DE ENSAYO	UNIDAD	VALORES
Aspecto	-	-	polvo gris claro
Espesores aplicables	-	mm	min. 2 (en dos capas)
Densidad amasado:	-	g/cm <sup>3</sup>	aprox. 1.8
Agua de amasado:	-	l/kg	aprox. 0.22 – 0.26
Tiempo de trabajabilidad:	-	minutos	aprox. 60
Temperatura de aplicación (soporte y material):	-	°C	entre +5 y +35
Resistencia al arrancamiento de la armadura revestida:	Comparación vs. sin recubrimiento	%	≥ 80
Cumplimiento ZTV-Sib90:			
- contenido total de halógenos:		% en peso	≤ 0.05
- simulación de corrosión:		μA/cm <sup>2</sup>	≤ 10
- resistencia a la corrosión:		mm	≤ 1 (migración del óxido bajo la capa empezando por el borde no revestido)
- envejecimiento acelerado (atmosférico):	TL BE-PCC		Sin corrosión / Sin delaminación/ Máx. anchura de la fisura 0.1mm
10 ciclos DIN 50017			
10 ciclos DIN 50018			
120 horas DIN 50021			
Los tiempos de endurecimiento están medidos a 21°C y 60% de H.R, a excepción de aquellos ensayos que marcan parámetros diferentes. Temperaturas superiores y/o H.R. inferiores pueden acortar estos tiempos y viceversa. Los datos técnicos reflejados son fruto de resultados estadísticos y no representan mínimos garantizados. Si se desean datos de control pueden solicitarse las "Especificaciones de venta" del producto a nuestro Departamento Técnico.			



FICHA TÉCNICA



HOJA DE SEGURIDAD



WWW.TECHMO.ES

#### NOTA:

La información y datos técnicos aquí reflejados son de carácter orientativo y están sujetos a posibles modificaciones sin previo aviso. Están basados en datos y conocimientos que se consideran ciertos y precisos. Sin embargo no tenemos control alguno sobre las condiciones bajo las cuales nuestros productos son transportados, almacenados, manipulados o utilizados por nuestros clientes. Por ello nuestra garantía se limita exclusivamente a la calidad del producto. Ninguna información o recomendación de interpretarse de forma que vulnere cualquier norma o disposición legal vigente.

#### DELEGACIONES

**Gran Canaria:** c/ Las Mimosas, Fase 1, Nave 35A-35B. Polígono Industrial de Arinaga. 35118 Agüimes - Gran Canaria. Tlf.: 928 189 355/56. central@tecnicashm.com

**Tenerife:** c/ Benjamín Franklin, Nave 9. Polígono Industrial El Chorrillo. 38109 Santa Cruz de Tenerife - Tenerife. Tlf.: 922 537 672. tenerife@tecnicashm.com

**Barcelona:** Avenida Arrahona, 58. Polígono Industrial Can Salvatella. 08210 Barbera del Vallés. Tlf.: 930 002 900. barcelona@tecnicashm.com

**Málaga:** Pasaje Villarosa, nave 32 - 34. Polígono Industrial Villarosa. 29004 Málaga. Tlf.: 951 708 095. malaga@tecnicashm.com