

Techmo Carboband Impregnación

Adhesivo estructural epoxi y puente de unión

DESCRIPCIÓN

TECHMO CARBOBAND IMPREGNACIÓN se trata de una resina epoxi tricomponente de alta resistencia, formulada a partir de un endurecedor de poliamida. Mejora los intercambios de vapor entre el elemento estructural y el medio ambiente.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Se utiliza como resina de laminación/impregnación para el sistema utilizado con TECHMO CARBOBAND 240.
- Como puente de unión/adherente para elementos de hormigón (aplicaciones horizontales), incluyendo: juntas constructivas monolíticas entre hormigón fresco y endurecido, pegado de elementos prefabricados de hormigón, unión de acero al hormigón y unión de mortero al hormigón.

CARACTERÍSTICAS

- Buena capacidad de humectación.
- Estable.
- Alta resistencia a bases, ácidos diluidos, soluciones salinas, aceites minerales e hidrocarburos.
- Mejora el intercambio de vapor entre el hormigón y el ambiente externo.
- Adecuado para superficies de hormigón secas y con una humedad residual de hasta un 12%.
- Buena adherencia a todos los materiales de construcción corrientes.
- Sin disolventes.
- Fácil de mezclar y aplicar.

MODO DE EMPLEO

1ª PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Las superficies, con una humedad residual de hasta el 12%, deben estar limpias y libres de aceite, grasa y partículas sueltas.

2ª MEZCLA

TECHMO CARBOBAND IMPREGNACIÓN se suministra en las proporciones de mezcla requeridas. El componente en polvo (componente F) se añade al componente A (resina). Los dos componentes deben ser mezclados utilizando una batidora de bajas revoluciones con aspas apropiadas. Añadir el componente B (endurecedor) a la mezcla previamente preparada. Mezclar a fondo y raspar cuidadosamente los lados y la parte inferior del recipiente mientras se mezcla para asegurar que el endurecedor se distribuye uniformemente. La temperatura de ambos componentes en el momento de mezclar será de 15 °C – 20 °C. Las temperaturas más altas reducen el tiempo abierto considerablemente.

CONSERVACIÓN

TECHMO CARBOBAND IMPREGNACIÓN sus componentes A + B se conservan hasta 24 meses en su envase original herméticamente cerrado. Temperatura de almacenamiento óptima de +10°C a +25°C.

TECHMO CARBOBAND IMPREGNACIÓN componente F (en polvo) se conserva hasta 12 meses en su envase original herméticamente cerrado. Temperatura de almacenamiento óptima de +10°C a +25°C.

LIMPIEZA DE EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

Los equipos y las herramientas impregnadas con TECHMO CARBOBAND IMPREGNACIÓN deben limpiarse inmediatamente después de su uso. El material una vez endurecido puede ser eliminado por medios mecánicos.

DATOS TÉCNICOS

- Apariencia Comp. A: Solución de resina epoxi líquida amarillenta translúcida
- Apariencia Comp. B: Endurecedor translúcido para resina epoxi
- Apariencia Comp. F: Agente aglutinante en polvo, blanco
- Tamaño: Unidades de 10 kg
- Densidad Comp. A: 1,17 kg/l
- Densidad Comp. B: 0,98 kg/l
- Densidad Comp. F: 2,8 – 3,2 kg/l
- Densidad mezclada: aprox. 1,3 kg/l

Techmo Carboband Impregnación

Adhesivo estructural epoxi y puente de unión

TECHMO CARBOBAND IMPREGNACIÓN	Método de ensayo	Unidad	Requisitos de acuerdo con EN 1504-4	Valor
Densidad	Ensayo interno	kg/dm ³	-	1,4 - 1,5
Ratio de mezcla A:B:F	-	En peso	-	4,2 : 1,8 : 4
Consumo como puente adherente	-	kg/m ²	-	1 mm: 1,5 kg/m ² 3 mm: 4,5 kg/m ²
Tiempo de trabajabilidad a 21°C	EN 12189:2000	Minutos	-	45
Tiempo de trabajabilidad a 35°C		Minutos	-	30
Curado final	-	Días	-	7
Temperatura de aplicación	-	°C	-	+8°C a +35 °C
Dureza Shore D	Ensayo interno	HD	-	> 7
Módulo elástico (compresión)	EN 1312:2008	MPa	≥ 2000	≥ 6500
Coeficiente de expansión térmica	EN 1770:1999	m	≤ 100	≤ 50
Temperatura de transición vítrea Tg	EN 12614:2006	°C	≥ 40	54
Retracción lineal	EN 12617-1:2004	%	≤ 0,1	0,01
EN 1504-9 Método 4.3.: Adhesión de chapas				
Adherencia acero sobre acero (cizallamiento)	EN 12188:2000	MPa	50° > 50 60° > 60 70° > 70	50° > 50 60° > 60 70° > 70
Adherencia acero sobre acero (tracción)	EN 12188:2000	MPa	≥ 14	≥ 14
Durabilidad de la chapa de unión estructural Ciclos térmicos Ambiente cálido-húmedo	EN 13733:2002	-	Sin fallos en las muestras	Pasa
EN 1504-9 Método 4.4.: Adición de mortero u hormigón (Adhesivo)				
Resistencia a compresión	EN 12190:1999	MPa	≥ 30	≥ 90
Adherencia al hormigón	EN 12636:2000	-	Fallo en el hormigón	Pasa
Adherencia sobre soporte húmedo	EN 12615:2000		Fallo en el hormigón	Pasa
Resistencia a cizallamiento oblicuo	EN 12615:2000	MPa	> 6 Fallo en el hormigón	> 6 Fallo en el hormigón
Durabilidad de la chapa de unión estructural Ciclos térmicos Ambiente cálido-húmedo	EN 13733:2002	-	Fallo en el hormigón	Pasa

Techmo Carboband Impregnación

Adhesivo estructural epoxi y puente de unión



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