

Techmo Carboband Imprimación

Adhesivo epoxi (resina de laminación) & Imprimación

DESCRIPCIÓN

Resina epoxi bicomponente de altas prestaciones, exenta de disolventes, formulada a partir de un endurecedor de poliamida.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Resina utilizada para el pegado de TECHMO CARBOBAND 240.
- Laminados en hendidura.
- Tejidos hasta 400 g/m² pueden ser impregnados directamente sobre el soporte.
- Tejidos entre 400-600 g/m² son pre-impregnados y aplicados por vía húmeda.

CARACTERÍSTICAS

- Excelente penetración en las fibras, buena capacidad de impregnación.
- Elevada estabilidad.
- Excelente adherencia al hormigón y acero.
- Resistente a los ácidos diluidos, bases, soluciones salinas, aceites minerales e hidrocarburos alifáticos.
- Resistente a la intemperie.

MODO DE EMPLEO

TECHMO CARBOBAND IMPRIMACIÓN se comercializa en las proporciones de mezcla prescritas. El endurecedor (Comp. B) es vertido en la resina (Comp. A). Es importante que el endurecedor sea usado completamente. La mezcla de ambos componentes se realiza preferentemente por medio de un taladro de baja velocidad equipado con una paleta de mezcla. 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 en vertical también. La temperatura de ambos componentes en el momento de mezclar será 15 °C – 20 °C. Las temperaturas más altas reducen el tiempo abierto considerablemente.

La resina TECHMO CARBOBAND IMPRIMACIÓN debe ser protegida de la humedad durante 6-8 horas después de la aplicación. Cualquier contacto con humedad durante este período, la superficie se volverá blanca y viscosa, no obstante, la resina sobre la superficie tiene la capacidad de curar normalmente. En áreas afectadas por este fenómeno, la adherencia a las capas posteriores es afectada.

Los valores estándar indicados más abajo están basados en ensayos a una temperatura de 20 °C y una humedad relativa del aire del 50%. La superficie, con una humedad residual máxima de 4%, debe estar limpia y exenta de aceites, grasas y partículas sueltas.

CONSERVACIÓN

TECHMO CARBOBAND IMPRIMACIÓN se conserva al menos 24 meses en su envase original herméticamente cerrado desde +5°C a +25°C.

HIGIENE Y SEGURIDAD

Cuando está totalmente curada la resina TECHMO CARBOBAND IMPRIMACIÓN fisiológicamente es inofensiva. Evitar el contacto con la piel de la resina tanto el componente A como el componente B. Es recomendable llevar guantes durante el manejo y la aplicación. Si el contacto con la piel ocurre, enjuagar con jabón y agua. Si el contacto ocular ocurre, enjuagar inmediatamente con agua y adicionalmente usar un kit de limpieza ocular (disponible en las farmacias).

DATOS TÉCNICOS

- Apariencia Comp. A: Solución de resina epoxi líquida amarilla translúcida
- Apariencia Comp. B: Endurecedor transparente para resina epoxi
- Tamaño: unidad de 6 kg
- Densidad Comp. A: 1,17 kg/l
- Densidad Comp. B: 0,98 kg/l
- Mezclado: aprox. 1,15 kg/l

Techmo Carboband Imprimación

Adhesivo epoxi (resina de laminación) & Imprimación

INFORMACIÓN TÉCNICA

TECHMO CARBOBAND IMPRIMACIÓN	Método de ensayo	Unidad	Valores
Módulo elástico	EN 13412:2008	N//mm ²	≥ 3200
Tiempo de trabajabilidad	EN ISO 9514 EN 1542	Minutos	45
Resistencia a compresión	EN 12190:1999	N//mm ²	≥ 100
Coefficiente de expansión térmica	EN 1770:1999	μ/m°C	60
Temperatura de transición vítrea (Tg)	EN 12614:2006	°C	53,5
Retracción lineal	EN 12617-1:2004	%	0,02
Adherencia al acero (Resistencia al corte)	EN 12188:2000	N//mm ²	50° > 50 60° > 60 70° > 70
Adherencia al acero (Resistencia a tracción)	EN 12188:2000	N//mm ²	15,9
Elongación de rotura	ASTM D638	%	1,73
Ratio de mezcla		En peso	4,2 : 1,8 (A:B)
Temperatura de aplicación		°C	entre +8 y +35
Seco al tacto		horas	4
Endurecimiento final		días	7



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