

3

03 01 00

Mantenimiento del concreto

MasterEmaco® ADH 335

Adhesivo epóxico en pasta, sin escurrimiento, alta resistencia, alto módulo

EPOGEL®

PRESENTACIÓN

Kits de 2 galones que consisten de:
Parte A, 3.8 l (1 gal) y Parte B, 3.8 l (1 gal).

Kit de 1 cuarto de galón que consisten de:

Parte A, 0.47 l (1 pinta) y Parte B 0.47 l (1 pinta)

Cartuchos dobles de 300 ml Parte A x 300 ml Parte B y de 946 ml Parte A x 946 ml Parte B.

Color: Gris

RENDIMIENTO

El rendimiento para el adhesivo puro es de aproximadamente 2 m²/l (80 ft²/gal) a un espesor de 0.5 mm (20 mils) sobre una superficie lisa. El rendimiento varía en función de las condiciones del sustrato.

El rendimiento para el adhesivo es de 0.001 m³/l (231 in³/gal).

3.8 l (1 gal) con 1 parte de arena limpia y seca produce aproximadamente 0.2 ft³.

ALMACENAMIENTO

MasterEmaco ADH 335 tiene una **vida útil** de 2 años cuando se almacena en los recipientes originales, cerrados, bajo condiciones normales de almacenamiento.

DESCRIPCIÓN

MasterEmaco ADH 335 es un adhesivo epóxico bicomponente de consistencia pastosa y alta resistencia. Se coloca sin escurrimiento, insensible a la humedad y a prueba de picos.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS

- Excelente adhesión a la mayoría de los materiales estructurales
- Se adhiere a sustratos secos y húmedos
- Ideal para aplicaciones verticales y a nivel sobrecabeza
- Fácil y rápido de usar
- No desgasta el equipo de distribución
- Colocación rápida para el trabajo de producción, por ejemplo colocación de hierros cortos de anclaje en el pavimento
- Cumple con el código especificado
- Fácil de medir y mezclar, en una proporción 1:1
- Se puede bombear

USOS RECOMENDADOS

- Sellado de grietas y colocación de puertos de inyección a presión
- Grouteo de pernos y tornillo en superficies horizontales y sobrecabeza.
- Grouteo de grietas verticales, horizontales y sobrecabeza en el concreto estructural estático (fijo).
- Adhesivo estructural para concreto y mampostería
- Como material a prueba de picos alrededor de ventanas, puertas, cierres en prisiones y centros de detención.
- Interiores y exteriores
- Al interior de centros correccionales

FORMA DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

1. Las superficies deben estar limpias y estructuralmente sanas y curadas por completo (28 días). Pueden estar húmedas o secas, pero sin agua estancada.
2. Las superficies no deben tener polvo, grasa, compuestos de curado, ceras, lechada, concreto deteriorado suelto y otros materiales dañados.
3. Prepare la superficie de concreto con medios mecánicos para lograr un perfil apropiado de agregado fracturado (escarificado).
4. Limpie el acero hasta tener un acabado blanco metálico.

MEZCLADO

1. Preacondicione el material a 21 °C ± 3 ° (70 °F ± 5 °).
2. Premezcle cada componente de MasterEmaco ADH 335 separadamente antes de mezclarlos.
3. MasterEmaco ADH 335 está envasado en una proporción de 1 a 1 (A:B) para fácil mezclado. Adicione volúmenes equivalentes de la Parte A y la Parte B en una mezcladora limpia.
4. Mezcle perfectamente por aproximadamente 2 minutos usando una mezcladora de paletas y un taladro agitador de baja velocidad (400 a 500 rpm).
5. Raspe bajando todo el producto de las paredes de la mezcladora, luego mezcle por un minuto más para asegurar una mezcla uniforme y homogénea.
6. La vida de la mezcla es de aproximadamente 30

Datos Técnicos

Aprobaciones

- ASTM C 881, Tipo I, II, IV y V, Grado 3, Clase B y C
- Cumple con las especificaciones de la USDA para usarse en plantas procesadoras de alimentos
- ICBO (ER No. 5353)
- Reporte de Investigación No. RR 25306 de la ciudad de Los Angeles

Resultado de los ensayos

PROPIEDAD	RESULTADO	MÉTODOS DE ENSAYO
Dureza Shore D	> 90	ASTM D 2240
Vida de la mezcla	35 min	ASTM C 881
Fuerza de adherencia , 2 días de curado	15.4 MPa (2,232 psi)	ASTM C 882
Fuerza de adherencia 14 días de curado	17.0 MPa (2,460 psi)	ASTM C 882
Capacidad de absorción de agua	0.63%	ASTM D 570
Coefficiente lineal de retracción	0.0007	ASTM D 2566
Resistencia a la compresión	77.5 MPa (11,236 psi)	ASTM D 695
Módulo de compresión	1,724 MPa (250,100 psi)	ASTM D 695
Elongación al rompimiento	2.56%	ASTM D 638
Resistencia al esfuerzo cortante	24.13 MPa (3,550 psi)	ASTM D 732
Resistencia a flexión	38.5 MPa (5,582 psi)	ASTM D 790
Resistencia a compresión	13.8 MPa (2,000 psi)	ASTM C 109
Retracción	Pasa	ASTM C 884
Compatibilidad térmica	Pasa	ASTM C 884

Todos los valores de la aplicación y el desempeño son típicos para el material, pero pueden variar de acuerdo a los métodos de prueba, con las condiciones y con las configuraciones.

Resultado de los ensayos

Pruebas de tracción directa en barras de acero según el método ASTM E 488.

MEDIDA DE LA BARRA	DIÁMETRO DEL ORIFICIO, IN	PROFUNDIDAD PERFORACIÓN, IN (1)	CARGA TOTAL KG (LB)
#4	5/8	6	7,264 (16,000)
#5	3/4	6 3/4	11,804 (26,000)
#6	7/8	7 1/2	16,344 (36,000)
#7	1 1/8	8 1/4	23,154 (51,000)
#8	1 1/4	9	29,056 (64,000)

(1) Puede usarse una perforación más profunda, pero los valores pueden variar. Es necesario hacer una prueba en obra.

minutos a 25 °C (77 °F). Temperaturas mayores reducirán drásticamente la vida de la mezcla.

APLICACIÓN

1. Sellado de la superficie antes de la inyección a presión.
2. Aplique MasterEmaco ADH 335 mezclado y puro a las grietas que se inyectarán a presión y alrededor de cada puerto de inyección. Con ayuda de una llana rectangular o navaja para masilla, presione el material para que entre en el concreto y alrededor de los puertos de inyección, sellando las grietas.
2. Deje curar el adhesivo epóxico MasterEmaco ADH 335 por 24 horas a 21 °C (70 °F) antes de la inyección a presión.

COMO SELLADOR A PRUEBA DE PICOS

Aplique una gota de tamaño adecuada del adhesivo MasterEmaco ADH 335 mezclado y puro, al área que se va a sellar.

ANLAJE DE PERNOS, HIERROS CORTOS Y ACERO DE REFUERZO

El orificio para el anclaje no debe ser mayor de 6 mm (1/4") más grande que el diámetro del perno, hierro corto de anclaje o acero de refuerzo. La profundidad del orificio normalmente es de 10 a 15 veces el diámetro del perno, hierro corto de anclaje o acero de refuerzo. Limpie el interior de la perforación con un cepillo de cerdas duras, quitando todo el polvo, suciedad o cualquier partícula que pueda interferir con la adherencia. Limpie pasando una corriente de aire comprimido limpio y sin aceite.

Aplique la mezcla MasterEmaco ADH 335 dentro del orificio, llenando aproximadamente la mitad. Coloque el perno, hierro corto de anclaje o el acero de refuerzo y empuje el MasterEmaco ADH 335 al fondo hasta que fluya de la cavidad. Gire el perno para asegurar un buen contacto y adherencia.

ADHESIVO ESTRUCTURAL

Aplique la mezcla pura MasterEmaco ADH 335 sobre la superficie preparada y limpia con llana o espátula. Asegure una adherencia positiva al sustrato.

La aplicación del adhesivo debe conservarse tan delgada como sea posible y nunca debe exceder de 6 mm (1/4"). Asegure el elemento a unir en su lugar mientras el MasterEmaco ADH 330 todavía está pegajoso. Si el adhesivo MasterEmaco ADH 335 pierde esa característica o cura antes de adherir, el material debe ser eliminado mecánicamente por abrasión.

CARTUCHOS DOBLES

Inserte los cartuchos MasterEmaco ADH 335 en la pistola dispensadora neumática, asegurándose que la medida de la cabeza del pistón que se inserta en cada uno de los cartuchos, sea la adecuada. Conecte las líneas de aire a presión reguladas a 0.62 MPa (90 psi).

Dirija el dispensador sin el accesorio mezclador hacia el interior de un bote de basura. Avance los pistones hasta que el material fluya de ambos lados del cartucho. Instale inmediatamente el mezclador estático asegurándolo con la tuerca sujetadora.

Incremento la presión de aire a los rangos de flujo deseados y descargue de 25 a 51 mm (1 a 2 in) de material hasta obtener un color de mezcla uniforme, antes de proceder con la aplicación.

PREPARACIÓN DE MORTERO EPÓXICO

Adicione lentamente 1 parte en volumen de arena seca y limpia a una parte del MasterEmaco ADH 335 previamente mezclado. Mezcle el adhesivo epóxico con el agregado hasta obtener una consistencia y color uniformes.

LIMPIEZA

Limpie las herramientas con MasterSeal 990 (Reducir 990) o xileno antes de que el material cure. Evite el contacto con los disolventes. El material curado puede eliminarse por medios mecánicos.

PARA MEJOR DESEMPEÑO

- La temperatura de aplicación debe ser superior de los 4 °C (40 °F).
- No permita que se congele.
- No diluya el producto ya que los disolventes evitan un curado adecuado.
- Se recomienda una colada máxima del mortero MasterEmaco ADH 335 de 25 mm (1 in).
- Como sellador a prueba de picos, utilícelo solamente en aberturas y juntas estáticas.
- Se decolora si se expone a la luz UV.
- Deje curar por 10 a 14 días antes de sumergir en agua.
- Para la mezcla de mortero epóxico, utilice únicamente arena seca limpia.
- Siempre aplique una presión baja y pareja con cartuchos dobles; una presión excesiva puede causar un mezclado inadecuado o daño a los cartuchos resultando fi ltración del material.
- La adecuada aplicación del producto es responsabilidad del usuario. Toda visita de campo realizada por el personal de BASF tiene como fin único el hacer recomendaciones técnicas y no el supervisar o proporcionar control de calidad en el lugar de la obra.

SEGURIDAD

Lea, entienda y siga la información contenida en la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) y de la etiqueta del producto antes de usar. La SDS puede obtenerse solicitando a su representante de ventas de BASF. Para contactos de emergencia solamente, llame a **ChemTrec® al 1(800)424-9300.**

NOTIFICACIÓN DE GARANTÍA LIMITADA

BASF garantiza que este producto está exento de defectos de fabricación y cumple con todas las propiedades técnicas contenidas en la Hoja Técnica vigente, si el mismo se usa como se instruye dentro de su vida útil. Resultados satisfactorios dependen no solamente de la calidad del producto sino también de muchos factores fuera del control de BASF. BASF NO EXTIENDE NINGUNA OTRA GARANTÍA, O AVAL, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO GARANTIAS DE COMERCIALIZACIÓN O ADECUACIÓN PARA UN FIN PARTICULAR CON RESPECTO A SUS PRODUCTOS. La única y exclusiva compensación del Comprador por cualquier reclamo relacionado a este producto, incluyendo pero sin limitarse a, reclamos relacionados con incumplimiento de garantía, negligencia, responsabilidad objetiva u otra causa, es el envío al comprador de un producto equivalente a la cantidad de producto que no cumple esta garantía o el reembolso del precio original de compra del producto que no cumple esta garantía, a decisión exclusiva de BASF. Cualquier reclamo relacionado a este producto debe recibirse por escrito dentro de un (1) año de la fecha del envío y cualquier reclamo que no sea presentado dentro de ese período constituirá una renuncia por parte del Comprador a realizar algún reclamo y la aceptación expresa de la calidad del producto. BASF NO SERÁ RESPONSABLE POR NINGUN DAÑO ESPECIAL, INCIDENTAL, CONSECUENTE (INCLUYENDO LUCRO CESANTE) O PUNIBLE DE NINGÚN TIPO.

El Comprador debe determinar la idoneidad de los productos para el uso previsto y asume todo riesgo y responsabilidad asociada con ello. Esta información y toda recomendación técnica adicional están basadas en el conocimiento y experiencia actuales de BASF. Sin embargo, BASF no asume ninguna responsabilidad por proporcionar tal información y recomendación, incluida la medida en que tal información y recomendación pueda estar relacionada a derechos intelectuales existentes de terceros, derechos de patente, tampoco se establecerá ninguna relación legal por o surgirá de, proporcionar tal información y recomendación. BASF se reserva el derecho de hacer cualquier cambio debido a progreso tecnológico o desarrollos futuros. El Comprador de este Producto(s) debe realizar una prueba de este producto(s) para determinar la idoneidad para la aplicación prevista del producto(s). El desempeño del producto descrito aquí debe verificarse por medio de prueba que debe realizarse por profesionales calificados.

*A partir del 1° de enero de 2014, Epogel® pasa a ser MasterEmacol® ADH 330 como parte de la marca Master Builders Solutions.