

IMPRIMACIÓN DE POLIURETANO HÍBRIDO SIN DISOLVENTE

RESUMEN DE LAS PRINCIPALES VENTAJAS

- Sin disolvente
- Producto de base agua
- COV reducidos

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Descripción

Monopur® Industry Primer es una imprimación de hormigón de poliuretano híbrido de tres componentes predosificados.

Componente A:

una emulsión de polioli

Componente B:

endurecedor de poliisocianato

Componente C:

Agente filler

Utilización

Monopur® Industry Primer se emplea como imprimación de los sistemas industriales Monopur®. Monopur® Industry Primer posee una reducida viscosidad para una buena penetración en el soporte.

Presentación

Unidades preenvasadas de 6,5 kg. para facilitar la mezcla.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Relación de mezcla A/B/C:	2,5/2,6/1,4 por peso
Duración de la mezcla a 20°C:	± 15 min.
Temperatura de aplicación:	+12°C a +25°C
Peso específico:	± 1,35 kg/dm ³
Adhesión al hormigón:	2,7 N/mm ²

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la superficie

Monopur® Industry Primer puede aplicarse sobre capas de revestimiento modificadas con polimeros o de hormigón. En el caso de otro soportes, consulte a RPM/Belgium N.V. / Alteco Technik GmbH.

Condiciones de la superficie:

El soporte debería instalarse de acuerdo con la práctica de ingeniería establecida para soportes que reciban un sistema de suelo polimérico industrial.

La preparación de la superficie es el aspecto más fundamental de todas las aplicaciones para revestimiento de suelos.

Las operaciones de preparación se llevarán a cabo inmediatamente antes de la aplicación del Monopur® Industry para evitar riesgos de nueva contaminación o posterior acumulación de suciedad. Para evitar que salga humedad o presión de agua freática, asegúrese de que existe una membrana impermeabilizante bajo el soporte.

Para revestimientos y hormigón nuevos:

Siempre es necesario un tratamiento mecánico (fresado o granallado) para retirar la lechada y obtener una superficie abierta para una buena adhesión. Eliminar todas las partículas sueltas y la suciedad.

Para revestimientos y hormigón viejos:

Desengrase en caso de aceite y grasas.

Evitar los disolventes, tienden a acumular aceite sobre el hormigón. En caso de contaminación grave, limpiar por llama con Acetileno y a continuación tratar mecánicamente. Para una buena adhesión, es necesario el fresado o granallado mecánico para obtener un soporte poroso. Eliminar todas las partículas sueltas y la suciedad.

Durante la aplicación, la temperatura del soporte debería ser como mínimo 3°C por encima del punto de condensación.

Propiedades del soporte:

Edad:	Hormigón & capas de revestimiento:	28 días
Resistencia a la compresión después de 28 días:	Hormigón Capas de revestimiento	≥ 30 N/mm ² ≥ 25 N/mm ²
Contenido de humedad:	< 6%	
Pendiente:	Máximo 25 mm/m	
Resistencia a la tracción:	1,5 Mpa	

Siempre que haya un borde lateral sin sistema será necesario realizar un corte de anclaje.

Imprimación

Los soportes de hormigón preparados presentan diversos grados de porosidad. Si se aplican los sistemas industriales Monopur® directamente a hormigón preparado, puede subir aire desplazado desde el hormigón y provocar defectos en el suelo terminado.

Es importante tener en cuenta Monopur® Industry Primer, una imprimación polimérica híbrida de 3 componentes, sin disolventes, y está recomendado. La imprimación facilita además la posterior aplicación de los sistemas industriales Monopur®.

Aplicar Monopur® Industry Primer con un consumo de 0,35 - 0,5 kg/m². Al aplicar Monopur® Industry Mortar, rociar el revestimiento de la imprimación todavía húmedo con cuarzo de tamaño 1,0 - 1,8 mm a \pm 150 g/m² para mejorar la adhesión y aplicación de Monopur® Industry Mortar. Al aplicar Monopur® Industry SL, rociar el revestimiento de la imprimación todavía húmedo con cuarzo de tamaño 0,4 - 0,8 mm a \pm 150 g/m² para mejorar la adhesión y aplicación de Monopur® Industry SL.

Después de que se haya secado totalmente Monopur® Industry Primer, aplicar los sistemas industriales Monopur®.

Mezcla y aplicación

Se ofrecen datos completos sobre los procedimientos correctos de mezcla y aplicación en el Manual de instalación de Monopur® Industry Mortar, el cual sólo está a disposición de aplicadores especializados y con licencia. Verter los componentes líquidos A y B en el cubo de mezclado y remover durante 30 segundos. Asegurarse de vaciar por completo los envases antes de la mezcla.

Cuando la mezcla de resina líquida sea homogénea, añadir la mitad del componente C y mezclar durante un minuto aproximadamente hasta que la mezcla sea homogénea. Asegurarse de que la mitad de la mitad del componente C se humedece totalmente con resina. Posteriormente, repetir lo mismo al añadir la otra mitad del componente C.

El tiempo de mezclado puede variar ligeramente dependiendo de la temperatura ambiente y de la temperatura del material. Cuando la mezcla se homogénea y no tenga grumos, llevar el material al lugar de trabajo inmediatamente. Extender el material inmediatamente con un rodillo de pelo largo.

Observaciones:

Para lograr los mejores resultados de mezclado, se recomienda usar un mezclador forzado con un disco de dispersión. Las temperaturas de aplicación y ambiente idóneas oscilan entre +12 °C y +25 °C

Consumo

Aproximadamente 0,350 - 0,5 kg/m².

Limpieza

Limpiar las herramientas con disolvente inmediatamente después de la aplicación.

ALMACENAMIENTO

Guardar todas las partes del Monopur® Industry System bajo cubierto y sin contacto directo con la tierra, en un lugar seco y a una temperatura superior a los 5°C e inferior a los 25°C. Esto resulta especialmente importante en el caso del componente C, para evitar que se endurezca o se corte y quede inutilizado para el uso. Mantenga todas las partes alejadas de la helada, incluso durante el transporte.

La exposición a la luz solar directa o a otras fuentes de calor intenso provocará gradientes de temperatura desiguales en el material almacenado; no deberá utilizarse dicho producto hasta que la temperatura haya pasado a ser uniforme. De lo contrario, pueden darse inconsistencias en el momento de la aplicación.

VIDA EN ALMACÉN

En envase cerrado: 6 meses.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

Se deberán leer y comprender las Fichas técnicas sobre seguridad y sobre el producto.

SERVICIO TÉCNICO

Póngase en contacto con RPM/Belgium N.V. / Alteco Technik GmbH.

GARANTÍA

RPM/Belgium N.V. y Alteco Technik GmbH garantizan que todos los productos se encuentran en perfectas condiciones y reemplazarán aquellos materiales que demuestren ser defectuosos mas não garante aspectos relativos à cor. RPM/Belgium N.V. y Alteco Technik GmbH consideran la información y las recomendaciones que aquí se incluyen exactas y fidedignas.

CE CERTIFICADO


07
EN 13813
Monopur® Industry Primer en Monopur® Industry 6 mm Monopur® Industry SL / BC Sistemas
Resistencia al fuego: B _{FI} – s1 (Monopur® Industry 6 mm) B _{FI} – s1 (Monopur® Industry SL / BC)
Resistencia a la abrasión: Nivel AR 0,5