



DURALFLEX GEL

ADHESIVO EPÓXICO QUE NO SE ESCURRE, DE MÓDULO BAJO

EUCLID GROUP
EUCOMEX

DESCRIPCIÓN

DURALFLEX GEL es un adhesivo y aglomerante epóxico de dos componentes, 100% de sólidos, insensible a la humedad, de alta resistencia para numerosas aplicaciones. Esta resina epóxica de bajo módulo, que no se escurre, es la solución perfecta para aplicaciones generales de adhesión.

APLICACIONES PRINCIPALES

- Adhesión de concreto, mampostería o madera.
- Mezcle con arena de sílice seca para crear un mortero de reparación.

VENTAJAS

- Adhesión excepcional para materiales de construcción.
- Proporción de mezcla 1:1 fácil de utilizar.
- Insensible a la humedad.
- Impecable resistencia a la adhesión.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Propiedades	Resultado
Viscosidad Mezclada, cp	Gel
Tiempo de gelificación, minutos ASTM C 881	25
Tiempo de Trabajo, minutos	aprox. 90
Resistencia a la Tensión, psi (MPa) ASTM D 638	> 2,000 (13)
Alargamiento por Tracción, % ASTM D 638	> 30
Resistencia a la Compresión, psi (MPa) ASTM D 695	7 días: > 5,000 (35)
Módulo de Compresión, psi (MPa) ASTM C 695	7 días: 3.00×10^5 (2,069)
Resistencia a la Adhesión, psi (MPa) ASTM C 882	2 días: > 2,000 (13)
	14 días: > 2,300 (15)
Absorción de Agua @ 24 horas, % ASTM D 570	< 0.5
Apariencia/Color	Gris Concreto

VIDA EN ANAQUEL

2 años almacenado en su empaque original, sin abrir.

ENVASE/RENDIMIENTO

DURALFLEX GEL viene en unidades de 4 gal (15 L) cada uno se compone de dos kits de 2 gal (7,6 L). La relación de mezcla es de 1:1 en volumen. Un galón solo (3.8 L) rinde 231 in^3 (.004 m^3) de epóxico. Un galón (3.8 L) de epóxico DURALFLEX GEL solo mezclado con 3 galones (11.4 L) de arena de sílice mesh seca 20/40 rendirá aproximadamente 643 in^3 (.011 m^3) de mortero.

NORMAS/CUMPLIMIENTOS

DURALFLEX GEL cumple con ASTM C 881-10 Tipo III, Grado 3, Clase B y C.

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de Superficie.- La superficie debe ser estructuralmente sólida, debe estar seca, libre de grasa, aceites, recubrimientos, polvo, compuestos de curado y otros contaminantes. Deberá retirar la lechada de la superficie. El método preferido de preparación de la superficie es limpieza abrasiva y otro medio mecánico, de acuerdo con ICRI Lineamiento 310.2. Deberá desengrasar las superficies contaminadas con aceite. Retire el concreto defectuoso hasta que quede un material sólido. Dirija las grietas y sopletee y retire los desechos con aire comprimido, sin aceite. Después de la preparación de la superficie, la superficie limpia deberá jalar el concreto cuando se pruebe con un probador de tracción o con un elcómetro (ASTM C 4541). Acero: Deberá retirar todos los aceites, grasa, mugre, recubrimientos antiguos y contaminantes químicos. Deberá limpiar la superficie hasta lograr un terminado metálico casi blanco (SSPC SP10), utilizando un agregado limpio y seco.

Mezclado.- Pre-mezcle la Parte A y la B con un motor de baja velocidad y una mezcladora "Jiffy". Vierta una parte por volumen de la Parte A y una parte por volumen de la Parte B en un contenedor limpio y seco y mezcle con un medio mecánico, con lentitud durante 3 a 5 minutos. Raspe los lados y el fondo del contenedor de mezclado mientras esté mezclando. No latiguee ni airee cuando esté mezclando. Mortero: Agregue gradualmente arena de sílice mesh limpia y seca 20/40 al epóxico mezclado. Integre bien. La relación de la mezcla de agregado a aglomerante es de alrededor de 3:1 por volumen, pero puede variar dependiendo de la consistencia deseada del mortero.

Aplicación.- Las temperaturas de aplicación y de la superficie deben ser de por lo menos 50 °F (10 °C) y elevándose. Para aplicaciones de adhesión general, aplique el epóxico mezclado con llana, cepillo o espátula de manera uniforme. Adhiera el material que se une antes de que DURALFLEX GEL pierda su pegajosidad. Asegure la unión hasta que el epóxico fragüe. Reparaciones de mortero epóxico: Aplique DURALFLEX GEL solo como una capa de imprimador a la superficie de concreto preparada. Mezcle el DURALFLEX GEL en un mortero epóxico, tal como se describe anteriormente y aplique al área con llana o espátula en coladas de 1" a 1 1/2" (25 a 38 mm) antes de que el recubrimiento de imprimador ya no esté pegajoso. Deje que cada colada fragüe antes de aplicar las coladas subsecuentes.

LIMPIEZA

Limpie las herramientas y equipo de aplicación con EUCO SOLVENT o acetona inmediatamente después de utilizarlos, mientras todavía estén húmedos.

Precauciones / Limitaciones

- Almacene a temperaturas de entre 50 °F a 90 °F (10 °C a 32 °C).
- No adelgace.
- Proteja contra humedad.
- Las temperaturas de la superficie y ambiente deben ser de 50 °F (10 °C) y elevándose en el momento del uso.
- En todos los casos, consulte la Hoja de Datos de Seguridad, antes de utilizar el producto.

Rev. 09.16

NOTA: Para mayor información sobre este producto diríjase al Departamento de Servicio a Clientes de EUCOMEX o a su Asesor Técnico Comercial en la región. Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los sustratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previas a su empleo en gran escala. EUCOMEX se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados que se obtengan como consecuencia de su empleo incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo. La única garantía sobre los productos fabricados o comercializados por EUCOMEX, se describe en la página electrónica www.eucomex.com.mx



EUCLID GROUP
EUCOMEX