

FESTER EPOXY-JOINT

Junteador epóxico para loseta antiácida

Junteador o relleno epóxico de 3 componentes, 100% sólidos, libre de solventes.

USOS

Producto diseñado para juntar loseta antiácida, cerámica, baldosas o azulejos de uso industrial donde se requiera resistencia química y condiciones de sanidad.

Puede ser usado si así se requiere, para encamar y adherir sobre el concreto las piezas a colocar, eliminando 1/3 de la parte "C", es decir para encamado solo usar 2/3 de la parte "C".

Para aplicación tanto en pisos de concreto nuevo como ya existente.

Los principales mercados de aplicación son:

Industria cervecera.

Industria embotelladora en general.

Industria farmacéutica.

Procesadoras de lácteos.

Petroquímica.

Alimenticia.

Empacadoras.

Industria química.

Industria fotográfica.

Plantas de tratamiento de aguas.



VENTAJAS

- Producto libre de solventes.
- Brinda protección al concreto contra la mayoría de los ácidos y álcalis diluidos, solventes, aceites, grasas, sales, azúcares y la corrosión característica causada por la constante humedad en conjunto con la loseta.
- Fácil preparación e instalación.
- No desprende olores desagradables.
- Alta resistencia al ataque por bacterias.
- No requiere primario.
- Tiene buena adherencia, aún en superficies con ligera humedad.
- Tiene buena resistencia a la abrasión.
- Curado rápido.
- Puede ser aplicado en cámaras de refrigeración cuya temperatura de operación sea de 3°C o superiores.
- No pierde sus propiedades en superficies expuestas hasta 70 °C

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Preparación de la superficie.

Para encamar la loseta directamente con el Fester Epoxy-Joint: Es necesario llevar a cabo un diagnóstico previo de la superficie a fin de determinar el tipo de preparación más adecuado a las condiciones iniciales del piso. El objetivo es descontaminar, abrir poro y rugosidad para lograr las mejores condiciones de adherencia. En general, la superficie a aplicar debe estar libre de falsas adherencias, limpia y seca para asegurar el desempeño del producto.

Concreto nuevo: Debe estar completamente fraguado (21 días mínimo), es necesario eliminar la costra de cemento formada en la superficie del concreto por el sangrado mediante tratamiento mecánico con shot-blast, copas de diamante o escarificación, a fin de abrir poro y lograr la mejor adherencia. Si el piso apenas va a ser colocado, dar terminado a plana para dejar rugosidad. Debe removerse cualquier residuo de membrana de curado mediante los mismos medios. Eliminar completamente el polvo mediante aspiradora industrial.

Concreto viejo: El concreto debe estar firme, limpio, libre de la

costra (sangrado) del cemento, recubrimientos anteriores, grasas, aceites o ceras. Deberán eliminarse todas las falsas adherencias y recubrimientos anteriores con medios mecánicos; los productos químicos absorbidos en la superficie deberán eliminarse con desengrasantes o ácido muriático, según el caso. Eliminar completamente el polvo mediante aspiradora industrial.

Relleno y reparación: Si se requiere realizar alguna reparación o relleno en el concreto, se recomienda utilizar un mortero cementoso de fraguado rápido (ver hojas técnicas de los morteros Fester CM), para secciones muy grandes donde se utilice concreto, utilizar el adhesivo epóxico para unir concreto nuevo a viejo Fester Epoxine 200 y seguir las instrucciones para preparar la superficie como si fuera concreto nuevo.

Junteo y encamado: Las losetas deberán estar limpias, libres de contaminantes y sin humedad excesiva; eliminar, mediante escoba, cuña, llana y/o trapo, toda impureza o agua en exceso que exista sobre las losetas, en los cantos y en las juntas y que puedan afectar la adherencia.

Mezclado.

Las unidades están calculadas y envasadas respetando la relación de mezcla de las partes A+B, de tal manera que se logre un curado completo del producto una vez mezclado y aplicado, por lo que no deberá alterarse en ningún caso esta relación mezclando cantidades parciales de sus componentes. La proporción de la parte "C" se puede variar de acuerdo a la necesidad de aplicación del producto, sin embargo, en ningún caso se deberá utilizar menos de las 2/3 partes de los agregados minerales.

PREPARACIÓN DE LAS PARTES "A" y "B". La parte "A" contiene la resina epóxica y la parte "B" el endurecedor amínico. Antes de mezclar entre sí las partes, deberá homogeneizarse por separado la parte "A" en su recipiente durante 1 minuto, posteriormente se vaciará directamente a la cubeta de plástico proporcionada para realizar la mezcla. A continuación vaciar la parte "B" a la cubeta de plástico y mezclar ambas partes por espacio de 2 minutos. Para lograr una mezcla homogénea, lleve a cabo la operación con la ayuda de un taladro con agitador de espas y a una velocidad moderada y constante, de tal manera que no se incluya demasiado aire en la mezcla, ayúdese con una espátula para arrastrar e incorporar el material de las paredes y el fondo del recipiente.

Asegurarse que la mezcla sea totalmente homogénea, si es necesario, extiéndase el tiempo de agitación hasta un máximo de 3 minutos.

Incorporación de la parte "C". Agregue lentamente la parte

"C" (cargas minerales) a la mezcla de las partes A+B, incorporando de manera constante con la ayuda del taladro y a una velocidad moderada y controlada, de tal manera que no se incluya demasiado aire.

Es necesario revisar que la humectación de la arena sea completa para lograr una mezcla homogénea, si es necesario, extiéndase el tiempo de agitación teniendo cuidado de no exceder de 5 minutos para evitar el curado prematuro del material ya mezclado.

El mezclado es suficiente en cuanto se tenga la carga totalmente humectada y de coloración uniforme.

Una vez que se ha terminado la mezcla de las tres partes, será necesario proceder de inmediato a la aplicación del producto, tomando en cuenta que la reacción química de curado ya comenzó y que la reacción está directamente influenciada por la temperatura ambiente, en la medida que haga mas calor, más rápido endurecerá el producto, y viceversa (observar dato de pot life y tiempo de secado).

Aplicación.

Junteo: La aplicación para junteo se lleva a cabo vertiendo el producto sobre las losetas del área a aplicar, mediante llana con base de hule o jalador de hule en un ángulo de 45°, arrastrar diagonalmente el material sobre las losetas asegurándose de llenar completamente las juntas. Retirar el exceso de producto que se encuentre sobre las losetas manteniendo la llana en ángulo de 90° y arrastrar haciendo presión.

Encamado: En el caso de usar el producto para encamar la loseta, vierta el junteador sobre el concreto sano, limpio y seco, extendiendo con llana dentada a espesor promedio de 2.5mm. Coloque inmediatamente las losetas sobre el producto, dejando las separaciones previstas en las juntas para posteriormente hacer el trabajo de junteo.

Limpieza: La limpieza de las losetas se llevará a cabo utilizando agua y fibras de nylon (una fibra incluida). Esta operación se puede realizar inmediatamente y hasta 35 minutos después de haber hecho la aplicación. Al tiempo que se van limpiando las losetas, se pueden ir perfilando las juntas dejando un mejor acabado en las mismas. El exceso de agua se puede retirar mediante jalador, arrastrándolo en diagonal para no afectar el acabado de las juntas.

Las herramientas de aplicación pueden lavarse fácilmente con agua antes de que cure el producto, de otra forma, deberán utilizarse medios mecánicos.

El área se puede abrir al tráfico después de 12 horas de aplicar el producto. Al tráfico pesado y derrames de químicos ligeros exponer después de 24 horas. Las máximas propiedades de

resistencia química y mecánica se obtienen después de 7 días.
No aplicar en superficies mojadas.

RENDIMIENTO

16.7 m lineales por litro
2.0 a 2.5 L/m² para encamar loseta

TABLA DE RENDIMIENTOS APROXIMADOS

Metros lineales	No. de unidades
113	1 cubeta con 12.0 kg (6.8 L)
566	5 cubetas con 12.0 kg (6.8 L)
1700	15 cubetas con 12.0 kg (6.8 L)

INFORMACIÓN IMPORTANTE

No aplique cuando haya salpicadura o derrame de productos químicos no especificados en la tabla de resistencia química.

No aplicar sobre concretos verdes o que aún no hayan desarrollado su resistencia.

Nunca utilice menos de 2/3 partes de los agregados minerales (Parte "C")

Utilice equipo de protección personal recomendado, ver hoja

PRECAUCIONES

de seguridad

Evite el contacto con la piel y ojos.

No se deje al alcance de los niños.

ENVASE Y EMBALAJE

PRESENTACIÓN	<p>Unidad de 12 kg que contiene:</p> <p>Cubeta de plástico de 19L con 2 unidades de 6.0 Kg c/u (3.4 L c/u) lo que hace un contenido total de la unidad de 12.0 Kg. (6.8 L) como sigue:</p> <p>Parte A en 2 botes de 1 litro</p> <p>Parte B en 2 botes de 0.5 litros</p> <p>Parte C en 2 bolsas de polietileno</p>
ALMACENAJE	Consérvese en un lugar fresco, seco y protegido de los
CADUCIDAD	24 meses
ESTIBA MÁXIMA	Cubeta : 4 piezas superpuestas

PROPIEDADES ECOLÓGICAS

Fester Epoxy-Joint, contribuye a incrementar la demanda de materiales y productos de construcción que se extraen y se fabrican en la región, apoyando la reducción del impacto ambiental del transporte.

Fester Epoxy-Joint, contribuye a mejorar la calidad del medio ambiente, reduce la cantidad de contaminantes que tienen mal olor, son irritantes y dañinos para el bienestar de los trabajadores y ocupantes, el contenido de VOC es 5.4 g/L

PROPIEDADES FÍSICAS

COLORES:	Disponible en negro
RENDIMIENTO:	Ver Tabla de Rendimientos en esta hoja de datos técnicos.
DENSIDAD	1.77 g / cc
POT LIFE (@ 25 °C, ASTM D-2471, 500 gramos de mezcla)	125 minutos
TIEMPO DE SECADO	@ 25 °C 5 horas aproximadamente @ 3 °C 24 horas aproximadamente
TIEMPO DE ANAQUEL	24 meses en su recipiente original cerrado y a la sombra

PRUEBA	MÉTODO	VALORES TÍPICOS *
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN	ASTM C 579	A 16 HORAS 635kg/cm ² , A 1 DIA 780kg/cm ² y A 7 DIAS 980kg/cm ²
RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	ASTM C 580	A 16 hrs 380 kg/cm ² , A 7 días 430 kg/cm ²
ADHERENCIA AL CONCRETO	ASTM C 882	A 7 días 295 kg/cm ²
ABRASIÓN TABER (CS-17, 1000 g, 1000 ciclos)	ASTM D 4060	Pérdida 80 mg
RESISTENCIA AL IMPACTO	Mil-D-3134J	> 80 Lb-in
DUREZA SHORE D	ASTM D 2240	90
ABSORCIÓN DE AGUA	ASTM C 413	0.2 %

Notas:

Los valores típicos de la tabla son valores promedio basados en especímenes curados a las edades señaladas @ 25 °C (condiciones controladas de laboratorio).

En el caso de las adherencias, se ensayaron con especímenes de mortero especial con resistencia de 600 Kg./cm² para encontrar la carga de falla.

Consulte ficha técnica de: Fester CM-201, Fester CM-202, Fester Epoxine 200

TABLA DE RESISTENCIAS QUÍMICAS

QUÍMICO	EPOXY-JOINT	QUÍMICO	EPOXY-JOINT	QUÍMICO	EPOXY-JOINT
Acetate Vegetal	▲	Sulfato de Bario	▲	Hipoclorito de Sodio 15%	▲
Ácido Sulfúrico 7%	▲	Ácido Clórico 5%	▲	Tetrahidrofurano 15%	▲
Cloruro de Calcio	▲	Bicarbonato de Sodio	▲	Ácido Láctico 40%	■
Peróxido de Hidrógeno 10%	●	Glucosa	▲	Ciclohexano	▲
Aceites Minerales	▲	Sulfato de Calcio	▲	Hipoclorito de Sodio 30%	▲
Ácido Tartálico 50%	▲	Ácido Crómico 10%	▲	Todos los detergentes	▲
Diesel	▲	Bisulfato de Calcio	▲	Ácido Láctico 88%	■
Peróxido de Hidrógeno 35%	■	Grasa	▲	Clorato de Sodio 50%	▲
Acetato de Etilo	▲	Sulfato de Cobre	▲	Jabones	▲
Agua	▲	Ácido Crómico 66%	■	Tolueno	▲
Disulfuro de Carbono	●	Bórax	▲	Ácido Maleico	▲
PM Acetato	▲	Hidrosulfato de Sodio	▲	Cloro	▲
Acetato Vinílico	▲	Sulfato de Cúprico	▲	Kerosina	▲
Agua Clorada	▲	Ácido Fluorhídrico 20%	●	Turbosina	▲
Diterbutil Peróxido	▲	Bromuro de Potasio	▲	Ácido Metacrilico	●
Propileno Glicol	▲	Hidróxido de Aluminio	▲	Cloruro de Aluminio	▲
Acetona 50%	▲	Sulfato de Magnesio	▲	Metil Etil Cetona	●
Alcohol Etilico	▲	Ácido Fórmico	■	Urea 50%	▲
Fluoruro de Sodio	▲	Butanol	▲	Ácido Nítrico 15%	▲
Silicato de Sodio	▲	Hidróxido de Amonio	▲	Cloruro de Amonio	▲
Acetona 100%	■	Sulfato de Potasio	▲	Metil Isobutil Cetona	▲
Alcohol Isopropilico	▲	Ácido Fosfórico 40%	▲	Vinagre	▲
Formaldehído 38%	▲	Carbonato de Calcio	▲	Ácido Nítrico 30%	▲
Skydrol	▲	Hidróxido de Calcio 50%	▲	Cloruro de Bario	▲
Ácido Acético 10%	▲	Sulfato de Zinc	▲	Nitrato de Amonio	▲
Alcohol Metilico	▲	Ácido Fosfórico 80%	▲	Vino	▲
Fosfato de Amonio	▲	Carbonato de Magnesio	▲	Ácido Nítrico 45%	●
Sulfato Crómico	▲	Hidróxido de Magnesio	▲	Cloruro de Cobre	▲
Ácido Acético 15%	●	Sulfato Férrico	▲	Nitrato de Cobre	▲
Azúcar	▲	Ácido Clorhídrico 36.5%	▲	Xileno	▲
Freon	▲	Carbonato de Potasio	▲	Ácido Oleico	▲
Sulfato de Aluminio	▲	Hidróxido de Potasio	▲	Cloruro de Magnesio	▲
Ácido Bórico	▲	Sulfuro Férrico	▲	Nitrato de Potasio	▲
Benceno	●	Ácido Láctico 10%	▲	Yoduro de Aluminio	▲
Gas Nafta	▲	Carbonato de Sodio	▲	Ácido Salicílico	▲
Sulfato de Amonio	▲	Hidróxido de Sodio 50%	▲	Cloruro de Potasio	▲
Ácido Bromico	▲	Tetracloruro de Carbono	▲	Nitrato Férrico	▲
Bicarbonato de Potasio	▲	Ácido Láctico 20%	●		
Glicerina	▲	Cerveza	▲		

NOHENCILATURA

- ▲ Resistencia salpicaduras y derrames con limpieza inmediata
- Resistencia exposición constante
- Resistencia limitada al ataque de estos productos

NOTA: LAS PRUEBAS DE RESISTENCIA QUÍMICA SE REALIZARON A TEMPERATURA PROMEDIO DE 20-25 °C.