

Propiedades	Método de ensaio	Requisitos segundo a EN 1504-3:2005 para argamassas da classe R3	Valores
Consumo	-	-	~ 34 l / 2 sacos kit
		-	~ 42 l / 3 sacos kit
Tempo de trabalhabilidade	-	-	> 1 hora (20 °C)
Tempo de endurecimento (subaquático)	-	-	~ 14 horas (10 °C)
		-	~ 7 horas (20 °C)
		-	~ 4 horas (30 °C)
Temperatura de aplicação	-	-	+8 °C - +35 °C
Resistência compressão	EN 12190	≥ 25 N/mm ²	≥ 70 N/mm ²
Flexotracção	EN 12190	-	≥ 30 N/mm ²
Teor de cloretos	EN 1015-17	≤ 0,05 %	0,01%
Aderência ao betão	EN 1542	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Aderência ao betão (gelo-degelo)	EN 13687-1	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Aderência ao betão (ciclos térmicos com chuva)	EN 13687-2	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Aderência ao betão (ciclos térmicos a seco)	EN 13687-4	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Aderência ao betão (contração/expansão restrita)	EN 12617-4	≥ 1,5 N/mm ²	≥ 3,0 N/mm ²
Resistência à carbonatação	EN 13295	dk < MC(0,45)	Passa
Módulo de elasticidade	EN 13412	≥ 15000 N/mm ²	≥ 15000 N/mm ²
Absorção capilar	EN 13057	≤ 0,5 kg/(m ² x h0.5)	0,0001 kg/(m ² xh0.5)

Os valores dos testes apresentados foram obtidos em ambiente de laboratório. Os ensaios foram realizados genericamente em amostras com misturas de 3 sacos de agregados exceto onde for especificamente mencionado.

EN 1504-3

LIMITAÇÕES

- Não aplicar com temperatura de água inferior a 8 °C
- Não aplicar com temperatura de água superior a 35 °C

PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

A superfície tem de apresentar uma temperatura mínima de 8 °C antes da aplicação. Todas as superfícies têm de estar coesas, não apresentar ferrugem solta, organismos marinhos, óleo e outros materiais contaminantes. Consulte um engenheiro profissional qualificado nos casos em que a perda de secção exceda os 25%.

Betão: Prepare a superfície através de jacto de água a alta pressão ou outro meio mecânico. A armadura danificada deverá ser substituída, ou deverá haver lugar a reforço dimensionado por engenheiro qualificado.

Aço: Prepare a superfície através de jato de água a alta pressão ou outro meio mecânico. Os elementos de aço danificados deverão ser substituídos ou reforçados, de acordo com dimensionamento realizado por um engenheiro qualificado.

Madeira: Prepare a superfície através de jacto de água a alta pressão ou outro meio mecânico necessário para obter uma superfície estável e que não apresente contaminantes.

Todo o encamisamento submerso deve ser instalado por mergulhadores profissionais certificados. Todas as camisas têm de ser correctamente seladas para impedir fugas de grout durante a instalação.

MISTURA

Para o óptimo desempenho do produto, mantenha os componentes individuais a uma temperatura de 21°C e agite bem os componentes líquidos antes da utilização. Misture o Componente "A" e o Componente "B" num balde limpo. Misture bem com uma pá misturadora a baixa rotação (300-600 rpm) durante 2-5 minutos, raspando o material não misturado das partes laterais e do fundo do recipiente de mistura conforme necessário, tendo o cuidado de impedir o surgimento de bolsas de ar. Continue a misturar e adicione lentamente o Componente "C" para evitar os grumos numa relação de mistura de 50-75 kg. por unidade de 13 kg de epóxi, raspando as partes laterais e o fundo conforme necessário. Misture durante cerca de 2-3 minutos ou até que seja obtida uma consistência uniforme. Para utilização a grande escala que requeira quantidades de mistura múltiplas da unidade, misture os componentes líquidos conforme as instruções acima e, em seguida, transfira o líquido para um misturador de argamassa e adicione o Componente "C", misturando até obter uma consistência uniforme.

EXECUÇÃO

APLICAÇÃO

O FX-70-6MP™ pode ser vertido, bombeado ou betonado com tremonha. O FX-70-6MP™ corretamente misturado pode ser vertido da a parte superior da camisa em água parada. Para aplicações por bombagem, bombeie o FX-70-6MP™ corretamente misturado da seguinte forma: Instale bocas de injeção a 90 graus relativamente à junta de encaixe, alternando o alinhamento lateral. Coloque a primeira boca de injeção a cerca de 30 cm da parte inferior da camisa. Coloque as bocas de injeção subsequentes com um espaçamento vertical máximo de 1,5 m, alternando as o alinhamento lateral. Comece a bombear a partir da boca de injeção mais baixa e subindo de boca em boca. Não exceda uma distância de bombagem mais de 3 m relativamente a qualquer boca individual. Todas as camisas submersas devem ser inspecionadas por um mergulhador profissional certificado durante o processo de enchimento para verificar a existência de fugas e para um posicionamento correto. Encha a camisa até ao nível pretendido, permitindo que a água seja escoada pela parte superior da camisa.

SEGURANÇA E SAÚDE

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Para obter informação de segurança detalhada, recomendamos que consulte as fichas de segurança em vigor, disponíveis em www.sp-reinforcement.pt ou contacte-nos através do número +351 212 253 371.

Os produtos da gama S&P são para uso industrial. Devem ser instalados por pessoal especializado, por profissionais competentes e com a formação adequada. Devem ser seguidas as instruções de instalação.

MARCA-CE



FX-70-6MP™ é um produto conforme a EN 1504-3:2005.

É da responsabilidade de cada comprador e utilizador determinar a adequação e utilização de cada produto. Antes de utilizar qualquer produto, consulte um profissional qualificado para aconselhamento no que se refere a adequabilidade e utilização do produto, e de forma a ter em conta o impacto da reparação ao nível da capacidade estrutural dos elementos. Por as condições de cada obra serem particulares, deve ser feito um ensaio de pequena escala de forma a validar a solução para a obra completa. O instalador deve ler, compreender e agir de acordo com as instruções escritas e precauções indicadas nos rótulos de cada produto de Garantia Limitada, Fichas Técnicas e Fichas de Segurança respectivas, bem como a informação disponível em www.sp-reinforcement.pt antes da utilização. Produtos apenas para uso industrial e para aplicação por pessoal especializado. MANTER FORA DO ALCANCE DAS CRIANÇAS.

Clever Reinforcement Ibérica Lda

Rua José Fontana, nº 76 Zona Industrial
de Santa Marta de Corroios PT-2845-408

Amora Phone: +351 21 2253 371

www.sp-reinforcement.pt

info@sp-reinforcement.pt

