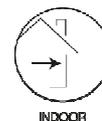


# EPOXY BOND

Ficha Técnica - Ed. 06/2021



COMPANY  
WITH QUALITY  
MANAGEMENT  
SYSTEM  
CERTIFIED



INDOOR



ROLLER



TROWEL

## Aglutinante bicomponente para morteros

### DESCRIPCIÓN

Aglutinante bicomponente a base de resinas epoxídicas, sin disolventes, para la realización de soleras de espesor variable entre 5 y 10 mm. Idóneo para la realización de morteros resinosos para suelos industriales de alta resistencia mecánica. Para interiores. Para uso profesional.

### ATRIBUTOS PRINCIPALES

- Para la realización de soleras de espesor

### DATOS TÉCNICOS

Clasificación UNI 8681	Formulación bicomponente de endurecimiento químico reactivo epoxídico. (C.3.D.1.C.2.DA)
Aspecto de la película EN 13300	Brillante (> 60 gloss 60°)
Espesor EN 13300	Clase A, fina (< 100 µm)
Espesor máximo aplicable	1 cm por cada mano
Adhesión por tracción directa	> 1,5 MPa
Peso específico	(A+B): 1100 ± 50 g/l
Tipo de resina/aglomerante	Epoxídica (UNI 8681:DA)
Contenido sólido	(A+B): 100%
Pot Life	Unos 30 min
Relación de catálisis	A : B = 2 : 1
Tiempo de espera	Fuera de polvos: 6 h Seco al tacto: 12 h Endurecimiento total: 7 días
VOC	Cat S/j: límite 500 g/l (2010) Este producto contiene 184 g/l de COV como máximo

# EPOXY BOND

Ficha Técnica - Ed. 06/2021



CARACTERÍSTICAS	
Gama de colores	Transparente
Rendimiento	2 kg/m <sup>2</sup> por mm de espesor
Rendimiento por envase	
Dilución	Listo para usar
Diluyente	no diluir
Recubrimiento con capa de pintura	Pasadas 24, y no más de 36 horas, con cualquier otro producto filmógeno. Pasadas las 36 horas, es necesario un cuidadoso lijado.

## APLICACIÓN

### Idoneidad de los Soportes:

Suelos, aplicable en todo tipo de soportes normales tras una adecuada preparación con promotor de adhesión EPOXY BOND.

### Preparación del Soporte:

#### Procedimiento de Aplicación:

Sobre el sustrato debidamente preparado se debe aplicar con rodillo, brocha o pulverización el promotor de adhesión EPOXY BOND en proporción aprox. de 300-400 gr/m<sup>2</sup>

Mezclar previamente por separado los componentes de EPOXY BOND; verter entonces el comp. B en el comp. A y mezclar cuidadosamente con un mezclador de baja velocidad, hasta obtener una mezcla de aspecto homogéneo. El aglutinante así obtenido puede amasarse con la carga de cuarzo en curva granulométrica Cuarzo 04 (IVAS) en proporción de 1:10, utilizando una amasadora mecánica forzada, preferiblemente de tipo planetario.

Hecho esto, con la imprimación EPOXY BOND todavía fresca, se extiende el mortero, repartiéndolo con la regla y alisándolo seguidamente, de ser posible con un fratás mecánico.

Al extender, es conveniente utilizar listones metálicos que puedan servir de referencia para el espesor a realizar, así como de soporte a la regla. La superficie, una vez endurecida, tendrá un aspecto homogéneo, compacto, con el espesor deseado, normalmente entre 5 mm y 10 mm, y de aspecto poroso.

Para obtener un acabado superficial impermeable o de color, será necesario obturar las porosidades, mediante llana o rasqueta de goma, con EPOXY BOND o Epoxy Paint HT (IVAS) cargada con sílice francesa al 15 %.

### Herramientas:

Reglas y llanas manuales o mecánicas.

### Condiciones Ambientales:

Temperatura de aplicación: mín 10 °C máx 35 °C HR máx 80 % El producto se resiente de la humedad en las 8 horas siguientes a la aplicación.

## ALMACENAMIENTO

### Envase:

Componente A: 2,5 kg - 8 kg – 400 kg

Componente B: 1,25 kg – 4 kg – 200 kg

### Conservación:

6 meses en envases íntegros entre 5 y 30 °C; proteger del hielo y de la exposición directa al sol

Eliminar según la legislación local.

Para indicaciones sobre posibles peligros, consultar la ficha de seguridad

## TECNOLOGÍAS/CERTIFICACIONES