



Consejos generales de aplicación

Procesamiento de resinas reactivas

Recomendaciones de aplicación

Forma de suministro

Los revestimientos bicomponentes MC-DUR se suministran en conjuntos de envases con cantidades predosificadas (comp. A: resina; comp. B: endurecedor).

Mezclado

Previo a la aplicación se deben mezclar el componente resina y el componente endurecedor mediante agitadores mecánicos de bajas revoluciones (aprox. 300-400 rpm) con mezclador adecuado. En el caso de resinas pigmentadas se recomienda homogeneizar previamente el componente resina durante 1 minuto. Se debe observar que también en la zona de unión de la base del envase con las paredes se consiga una buena mezcla. El mezclado acabará cuando se obtenga un producto homogéneo. Tras el mezclado se recomienda trasvasar el material a un envase limpio y volver a mezclar. La mezcla de partes parciales no está permitida. La aplicación del material se realizará dentro del tiempo de trabajabilidad del mismo.

Revestimientos monocomponentes deben ser homogeneizados previo a la aplicación. En envases abiertos se forma una piel superficial que debe ser retirada antes del mezclado. Se recomienda utilizar siempre envases completos.

Imprimación/puente de unión

Tras la preparación superficial (vease hoja técnica), se imprima el hormigón o el recrido cementoso para conseguir una unión monolítica con el soporte. Para ello se utilizan imprimaciones de baja viscosidad transparentes como MC-DUR 1200 VK, MC-DUR 1390 VK y MC-DUR 1101. Estas se aplican con labio de goma o rodillo de fieltro de lana. Posteriormente se debe distribuir el material sobre la superficie de forma cruzada con rodillo de lana. Si la imprimación no puede ser revestida antes de 24 horas, se arenará con árido silíceo de granulometría 0,1-0,3 mm con consumo de 1-2 kg/m². Tras el endurecimiento se elimina el árido no adherido. Cuando se aplique mortero de resina con relación en peso 1 : 4 (resina : árido) éste se aplicará sobre la imprimación fresca.

El consumo exacto de material de una imprimación / puente de unión depende de la rugosidad, de la capacidad de absorción y de

la temperatura del soporte y se debe confirmar mediante una prueba previa.

Capa de rascado y sellado de poros

En la mayoría de los casos no es suficiente una imprimación para sellar todos los poros y cavidades del soporte. Por esta razón, para evitar la posterior formación de ampollas y problemas de nivelación se recomienda la aplicación de una capa de rascado y sellado de poros sobre la superficie imprimada. Para ello se mezcla la resina de imprimación con árido silíceo 0,1-0,3 mm con relación de mezcla 1:1 en peso. La aplicación se lleva a cabo con llana de acero, haragán de goma o llana de goma de labio duro. La capa se aplica rascando sobre las crestas de los áridos para rellenar poros y cavidades. En superficies verticales se añadirá a la mezcla un máximo de 4% en peso de MC-Stellmittel TX 19. Si la capa de rascado no puede ser revestida antes de 24 horas, se arenará con árido silíceo de granulometría 0,1-0,3 mm con consumo de 1-2 kg/m². Tras el endurecimiento se elimina el árido no adherido. Bajo revestimientos de poliuretano se deberá arenar también la capa de rascado y sellado de poros para conseguir una adhesión óptima. En el caso de aplicación de esquemas conductivos no se puede arenar esta capa. En este caso se deberá aplicar la capa conductiva antes de 24 horas. Con una capa de rascado y sellado de poros no se obtiene un espesor de capa apreciable. Irregularidades o daños más severos se deben resolver con mortero de resina y los cantos exteriores deben ser redondeados.

Revestimiento

La capa final se selecciona en función de los requerimientos de uso. El material se vierte sobre la imprimación o capa de rascado y se distribuye con llana, rastillo o haragán de goma. Si se desean espesores de capa superiores a 1 mm se puede añadir árido silíceo 0,1-0,3 mm con relación de mezcla 1:05 partes en peso (ver las correspondientes fichas técnicas).

Finalmente se pasa en fresco el rodillo de púas de forma cruzada sobre la superficie para facilitar la eliminación del aire.

Para obtener superficies antideslizantes se arenará el revestimiento previamente aplicado en fresco con árido silíceo 0,2-0,7 mm o granulometría superior (5-6 kg).

Recomendaciones de aplicación

Tras el endurecimiento se elimina el exceso de árido y se puede aplicar un sellado superficial. El sellado se puede aplicar con haragán de goma presionando sobre las crestas de los áridos y posteriormente se pasa el rodillo de lana de forma cruzada sobre la superficie.

En función del material puede ser necesaria la aplicación de un segundo sellado.

Los materiales que contienen fibras conductivas no se pueden aplicar a rodillo. En este caso se recomienda su aplicación mediante llana de goma de labio duro.

En ámbitos concretos como superficies comerciales, oficinas o salas de exposición se puede mejorar el deslizamiento de la superficie mediante la adición de chips de color.

Las superficies con chips o revestimientos lisos se pueden sellar con un sellador transparente mate. Sobre superficies verticales o con pendiente en muchos materiales se puede utilizar la versión tixotropada del producto o si no existe añadir MC-Stellmittel TX 19 para tixotroparlo. Para la aplicación de revestimiento conductivo sobre superficies verticales solicite nuestra orientación técnica.

Sellado

Sobre superficies con baja carga mecánica se puede aplicar sobre la imprimación o capa de rascado y sellado de poros un sellador.

Un sellado tiene un espesor de capa reducido (por regla general < 0,5 mm) y se aplica con rodillo de lana de forma cruzada. En función del material puede ser necesario aplicar una segunda mano de sellado.

Para conseguir una superficie mate se puede añadir a la superficie un sellador mate. En este caso se aplica con rodillo de pelo corto.

Sobre superficies verticales o con pendiente en muchos materiales se puede utilizar la versión tixotropada del producto o si no existe, añadir MC-Stellmittel TX 19 para tixotroparlo.

Aplicación por proyección

Muchas resinas reactivas se pueden aplicar mediante proyección air-less (ver ficha técnica).

Solicite nuestra orientación técnica al respecto.

Limpieza de equipos: tras cada interrupción de la

aplicación se limpiarán los equipos con disolvente de forma inmediata (ver ficha técnica).

Recomendaciones adicionales

Durante la aplicación y el curado de resinas reactivas se debe facilitar una buena ventilación. De otro modo se puede alargar la fase de endurecimiento y se pueden producir daños superficiales.

Los consumos, tiempos de aplicación, transitabilidad y desarrollo de resistencias dependen de la temperatura y el proyecto. La aplicación de resinas a las temperaturas mínimas permitidas con elevada humedad ambiental se pueden dar daños superficiales y un aumento de la micro rugosidad superficial. Esto no afecta a las propiedades técnicas del material. La exposición a agentes químicos y a rayos UV pueden conducir a cambios de coloración que por lo general no perjudican las propiedades e idoneidad del recubrimiento. Las superficies sometidas a exposición química y mecánica están sujetas a un desgaste por el uso. Se recomienda el control periódico y el mantenimiento continuo de material. Los tiempos de aplicación se ven acortados a elevadas temperaturas y ampliados a bajas temperaturas. Con materiales pigmentados se pueden dar variaciones de tono entre diferentes cargas. Por esta razón recomendamos revestir zonas contiguas con material de la misma carga. Indique por favor el número de fabricación del componente resina para posteriores pedidos. Los datos indicados en la ficha técnica referidos a las condiciones de aplicación se refieren al material, soporte y aire.

Indicaciones de seguridad

Tenga en cuenta las indicaciones sobre peligrosidad y seguridad descritas en las etiquetas y las hojas de seguridad. Dispone de informaciones adicionales de seguridad en nuestra hoja informativa "Medidas de seguridad en la manipulación de Resinas reactivas":

Nota: las indicaciones reflejadas en esta hoja técnica son el resultado de nuestra experiencia según nuestro conocimiento y no obstante sin compromiso. Estas indicaciones deberán confirmarse en función de los diferentes proyectos, aplicaciones y exigencias geográficas específicas. Siempre que se cumplan estas condiciones, aseguramos la exactitud de los datos en relación con las solicitudes de nuestras condiciones de venta y de suministro. Aquellas recomendaciones de nuestros trabajadores, divergentes de las indicaciones de la hoja técnica, únicamente tendrán carácter vinculante cuando se realicen por escrito. En cualquier caso, deberán cumplirse las reglas generales reconocidas de la técnica.

Edición 12/14: Esta impresión fue revisada técnicamente. Ediciones anteriores quedan anuladas y no pueden seguir utilizándose. Esta edición dejará de ser válida en el caso que se realice una nueva revisión técnica.