



The Chemical Company

CONCREACTIVE® 90

Resina epóxi de baixa viscosidade para preenchimento e reparo de micro fissuras.

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

CONCREACTIVE® 90 é um sistema epóxi bicomponentes, de baixa viscosidade e grande capacidade de penetração capilar. É recomendado para injeção em trincas, gretas, fissuras e poros.

PROPRIEDADES E BENEFÍCIOS

CONCREACTIVE® 90 confere as seguintes qualidades especiais:

| Estado Fresco | Estado Endurecido |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none">- Baixa viscosidade, permite aplicações por injeção em fissuras a partir de 2 mm;- Permite a aplicação por gravidade, sem a necessidade de executar furos e fixar bicos de injeção.- Alto poder de penetração; | <ul style="list-style-type: none">- Alta aderência;- Altas resistências mecânicas;- Sem retração;- Resistente às intempéries;- Boa resistência química. |

CAMPOS DE APLICAÇÃO

CONCREACTIVE® 90 foi especialmente desenvolvido para:

Utilização em fissuras e trincas estáticas (0,2 a 1,0 mm), em elementos estruturais de concreto. Recuperar o monolitismo do elemento estrutural.

MODO DE UTILIZAÇÃO / APLICAÇÃO

PREPARO DA SUPERFÍCIE:

A superfície deverá estar seca, livre de pó, partículas soltas, óleo, graxa e etc. Recomenda-se uma limpeza com ar comprimido para eliminar todas as partículas soltas, tanto das fissuras como das áreas circundantes. Se necessário, fazer um tratamento superficial com jatos de areia.

PARA APLICAÇÃO POR BOMBA DE INJEÇÃO

Executar furos a seco de ambos os lados das fissuras ou trincas, alternadamente, ao longo de toda a sua extensão, no diâmetro de 8, 10 ou 12 mm com ângulo de 45 graus em direção às fissuras ou trincas. Fixar os bicos ou niples de injeção com MASTERPOXI® FLUIDO diretamente sobre o concreto.

Em fissuras com espessuras menores que 1 mm, dar espaçamento entre os bicos ou niples de 5 cm e em fissuras com espessuras de 1 a 10 mm fixar os bicos ou niples a cada 30 cm.

Entre os bicos ou niples, deve-se colmatar a fissura em toda a sua extensão com MASTERPOXI® FLUIDO.

Fazer a verificação da intercomunicação entre os bicos ou niples, injetando-se ar comprimido em um dos bicos e os outros estando fechados, exceto o bico ao lado da injeção de ar. Esse procedimento é importante para a avaliação da passagem da resina nos serviços de injeção.

PREPARO DO PRODUTO

Obedecendo a proporção recomendada, o componente B deve ser adicionado ao componente A e misturados até perfeita homogeneização, preferencialmente utilizando um agitador mecânico de baixa rotação (máximo 300 RPM).



The Chemical Company

O CONGRESIVE® 90 somente poderá ser aplicado após no mínimo 8 horas da colmatação da fissura e fixação dos niples e bicos com MASTERPOXI FLUIDO.

APLICAÇÃO

O CONGRESIVE® 90 foi desenvolvido para aplicação por gravidade bastando apenas verter a embalagem nas fissuras a serem reparadas.

PARA A APLICAÇÃO POR BOMBAS DE INJEÇÃO

Verter a mistura no equipamento apropriado para injeção de fissuras. Realizar a injeção sempre de baixo para cima ou de um lado para outro. Quando CONGRESIVE® 90 aflorar no bico adjacente vedar o anterior e continuar a injetar a partir desse, e assim sucessivamente. A pressão de injeção deve ser adequada à espessura a ser injetada.

Após 24 horas, retirar os bicos e o material de colmatação e dar acabamento superficial.

CONSUMO ESTIMADO

1,065 kg/m²/mm

LIMPEZA

As ferramentas e materiais utilizados devem ser limpos com solvente para epóxi imediatamente após o uso. Após a cura o material somente será removido mecanicamente.

DADOS TÉCNICOS

| Função | Adesivo para injeção | | |
|------------------|----------------------|---------------|-------------------|
| Base Química | Epóxi | | |
| Aspecto | Líquido | | |
| Cor | Incolor | | |
| Teste | Método BASF | Especificação | Unidade |
| Densidade: | TM 578B | 1,040 a 1,090 | g/cm ³ |
| Viscosidade: | TM 117B | 100 a 150 | Cps |
| Gel Time: | TM 616 | 30 a 60 | minutos |
| Secagem ao toque | TMB 013 | 30 a 50 | minutos |

EMBALAGEM E ARMAZENAGEM

| | |
|-------------|---|
| Embalagem | Kits de 1 kg. |
| Validade | Validade de 12 meses a partir da data de fabricação, quando respeitadas as condições de armazenagem |
| Armazenagem | Deverá ser armazenado em temperatura entre 10°C e 40°C. Temperaturas mais baixas poderão causar a cristalização do material. Se ocorrer cristalização, aquecer o produto à temperatura ambiente, 21 a 23°C, e reconstituir por agitação leve. Não usar ar pressurizado para agitação. |

TRANSPORTE E SEGURANÇA

| | |
|------------|--|
| Transporte | É classificado como transporte perigoso. |
| Manuseio | Utilizar EPI's adequados: luvas e botas impermeáveis, óculos de segurança química e máscara. Evitar contato com a pele e olhos; o contato prolongado com a pele pode causar irritação. Não beber, comer ou fumar durante o manuseio; lavar as mãos antes de uma pausa ou depois do trabalho. |



The Chemical Company

| | |
|-----------|--|
| Fogo | Produto corrosivo, não explosivo. |
| Toxidade | Produto não considerado tóxico, porém impróprio para o consumo humano. |
| Segurança | Para mais detalhes, consultar nossa Ficha de Segurança. |

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

O espaçamento entre os furos é função da maior ou menor espessura da fissura.

Para perfeita colmatação da fissura, é importante efetuar uma boa limpeza e secagem, bem como assegurar a intercomunicação entre os diversos furos de injeção.

A pressão de injeção deve variar de 0.42 a 0.84 MPa (60a 120 psi), de acordo com as características da peça a ser tratada : espessura, abertura da fissura, etc.

A temperatura dos dois componentes deve estar entre 10 - 25º C para manter o “pot life”.