

NO. 392-S

MasterFormat:
03 01 00
03 64 23

SEPTIEMBRE 2013
(Reemplaza a agosto 2009)

REZI-WELD™ LV STATE

Adhesivo epóxico inyectable de viscosidad ultra-baja

DESCRIPCIÓN

REZI-WELD LV STATE es una resina inyectable estructural, de base epóxica y viscosidad ultra-baja, de dos componentes, 100% sólidos, que fragua rápidamente. Es un sistema de resina epóxica de ultrabaja viscosidad, módulo alto, sin solventes, bajo olor, alta resistencia, insensible a la humedad. REZI-WELD LV STATE resiste la mayoría de los agentes químicos y forma una unión estructural monolítica con concreto típico.

Su baja tensión de superficie facilita la penetración profunda en grietas finas hasta tamaño medio. La formulación 100% de sólidos es volumétricamente estable, asegurando una unión sólida a ambos lados de la grieta.

USOS

REZI-WELD LV STATE se ha diseñado para alimentación por gravedad o inyección a presión. Se ofrece en dos tamaños de cartuchos para facilitar el uso. También se ofrece en unidades a granel y puede inyectarse usando bombas medidoras de dos componentes. Es apto para inyectar en grietas estructurales finas, que no se muevan en concreto y madera para reparación a largo plazo. REZI-WELD LV STATE es un mortero epóxico económico y fácil de usar para parchar o reparar defectos en sustratos de concreto.

CARACTERÍSTICAS/VENTAJAS

- La viscosidad ultra-baja es ideal para inyectar a presión y alimentar por gravedad.
- Ventajoso como adhesivo epóxico de baja viscosidad.
- Une concreto curado a madera, acero o concreto plástico.
- Se combina con áridos para formar un recubrimiento interior antideslizante.
- Resiste los agentes químicos industriales, así como el impacto y ataque de la humedad.
- Presenta características de baja viscosidad, alto módulo, alta resistencia, autonivelación.
- Se suministra en dos tamaños convenientes de cartuchos.

EMPAQUE

Cartuchos de 180 mL (6.1 Oz.)
Cartuchos de 475 mL (16 Oz.)
Unidades de 11.4 litros (3 galones)
Unidades de 57 litros (15 galones)

COBERTURA

La cantidad de 3.8 L (1 galón) cubre aproximadamente 2.1 - 2.7 m²/L (85 -100 pies²/gal.) dependiendo de la porosidad de la superficie y la aplicación del uso final. La cantidad de 3.8 L (1 galón) mezclada 1:1 con áridos secos rinde aproximadamente 5735 cm³ (350 pulg.³) de calafateo.

DURACIÓN EN ALMACENAMIENTO

Dos años en envases y cartuchos sin abrir cuando se guarde entre 10° - 35° C (50° - 95° F).

ESPECIFICACIONES

- ASTM C 881-99 Tipo I, II, IV y V, Grado 1, Clases B & C
- AASHTO M 235 Tipo I, II, IV y V, Grado 1, Clases B y C
- Diferentes aprobaciones de Departamentos de Transporte

DATOS TÉCNICOS

PROPIEDAD	Datos típicos	Método de prueba
7 días de curado a 25° C (77° F)		
Viscosidad, cps	450 - 550	ASTM C 881
Resistencia de tensado, psi	49.6 MPa (7,200)	ASTM D 638
Estiramiento, %	8.8	ASTM D 638
Dureza, Shore D	85	ASTM D 2240

CONTINÚA AL REVERSO...

Resistencia a flexión, psi	55.2 MPa (8500)	ASTM D 790
Resistencia de compresión, psi	14.4 MPa (12,000)	ASTM D 695
Módulo de compresión, psi	1,800 MPa (260,000)	ASTM D 695
Resistencia de unión, psi (2 días)	14.4 MPa (2,100)	ASTM C 882
Resistencia de unión, psi (14 días)	20.6 MPa (3,000)	ASTM C 882
Temperatura de deflexión térmica	48° C (120° F)	ASTM D 648
Absorción, % (24 horas)	0.23%	ASTM D 570
Coefficiente lineal de encogimiento	0.004	ASTM D 2566
Propiedades de componentes	Resina	<i>Endurecedor</i>
Proporción para mezclar (PBV=Partes por Vol.)	2 PBV	1 PBV
Apariencia	Transparente	Ámbar
Duración (1000 gms) a 21.5° C (75° F)	20 -30 Min.	ASTM C 881
Tiempo sin pegajosidad a 1.5 mm (30 milésimas de pulgada) a 21.1° C (70° F)	4-5 Hrs.	ASTM C 879
Contenido de compuestos orgánicos volátiles (VOC)	5 g/L	

Todos los datos técnicos son información típica, pero pueden variar debido a los métodos de prueba, condiciones y operadores.

APLICACIÓN

Preparación de la superficie ... Todas las superficies a unir deben estar sin agua estancada y completamente limpias de suciedad, óxido, compuestos de curado, grasa, aceite, pintura, ceras y otros materiales que podrían impedir una unión óptima. El concreto debe limpiarse con un abrasión mecánica o chorro de arena para formar una superficie adecuada. Aspire o sople el polvo con aire comprimido sin aceites. Frote mecánicamente las placas base de metal para lograr un acabado metálico brillante. El acero expuesto debe tratarse con chorro de arena y aspirarse para limpiarlo; si no es posible, retire la grasa de la superficie y use papel de lija o un cepillo de alambre para revelar el metal brillante continuo.

Mezclado ... La resina y el endurecedor (contenidos en el cartucho doble) deben acondicionarse entre 18° C y 29° C (65° F-85° F) en el momento de la aplicación. Use el método de hervidor doble o almacene el material en una sala tibia, antes de su aplicación. Agite el cartucho vigorosamente por 60 segundos y luego deje el cartucho vertical por 60 segundos, dejando que suban las burbujas arriba.

MÉTODO DE APLICACIÓN

1. La temperatura del sustrato debe ser de 4° C (40° F) y creciente en el momento de la aplicación.
2. Revise que la boquilla mezcladora estática esté sin obstrucciones.
3. Retire la tapa de la punta.
4. Retire el tapón de la punta.
5. Inserte el mezclador estático en la punta del cartucho. Deslice la tuerca de retención (ubicada en la bolsa sellada) hacia abajo por el eje del mezclador estático.
6. Apriete la tuerca de retención en la punta del cartucho.
7. Cargue en la herramienta dispensadora de cartucho doble estándar.
8. Dispense y descarte aproximadamente una línea de 7,32 cm (3 pulg.) de material hasta que se logre un color ámbar uniforme.
9. Reinserte el tapón de la punta y selle con la tapa de la punta para proteger el cartucho parcialmente usado.
10. Siga todas las instrucciones antes de la aplicación del cartucho parcialmente usado.

Inyección de grietas ... Se puede inyectar epóxico en grietas finas que sean pequeñas (ancho máximo de 3.2 mm [1/8 de pulg.]). Selle la superficie de la grieta y fije los puertos de inyección de REZI-WELD usando REZI-WELD GEL PASTE STATE o POLY-GRIP™ de W. R. MEADOWS. Deje pasar suficiente tiempo para que se endurezca la superficie antes de inyectar. Si se utiliza uno de los dos cartuchos, siempre use una pistola aplicadora de alta relación que tenga una ventaja mecánica con relación de 35:1.

Alimentación por gravedad ... Selle por debajo la losa elevada para rellenar si las grietas reflejan la profundidad completa. Vierta la mezcla ordenada debidamente mezclada y acondicionada de REZI-WELD LV STATE en la grieta con muesca en forma de V. Continúe la colocación hasta rellenar totalmente.

Capa superior interior, antideslizante ... Aplique epóxico mezclado a un promedio que no sobrepase 2.7 m²/L (100 pies²/gal.). Luego aplique una capa de arena o gravilla encima y deje curar el epóxico. Sople o aspire el exceso de arena para eliminarlo. **NOTA: NO DEBE USARSE REZI-WELD LV STATE COMO REVESTIMIENTO PARA PISOS TERMINADOS NI TRATAMIENTO PROTECTOR.**

Áridos para morteros de epóxico-resina ... Combine los áridos limpios y secos con epóxico recién mezclado a razón de una parte de epóxico por 4 a 5 partes, por volumen, de áridos calificados (sin superar seis partes de arena). El grosor de los parches no debe sobrepasar 50.5 mm (1.5 pulg) por pasada.

Limpieza ... Limpie las herramientas y el equipo inmediatamente con tolueno o xileno. Limpie el equipo alejado de las fuentes de inflamación y evite respirar los vapores o permitir que el solvente con epóxico entre en contacto con la piel. Si este material entra en contacto con la piel, lávese totalmente con agua y jabón, no solvente.

PRECAUCIONES

NO LO DILUYA. Mezcle solamente unidades completas. No se recomienda para usar cuando la temperatura del concreto ha estado bajo 4°C (40°F) durante las últimas 24 horas. No lo use para sellar grietas bajo presión hidrostática. No entibie el epóxico sobre calor directo. No debe usarse REZI-WELD LV STATE como revestimiento exterior porque no resiste los rayos ultravioleta. No lo use cuando la temperatura del sustrato en el momento de la aplicación está sobre 43°C (110°F).

PELIGROS DE SALUD

Este epóxico es corrosivo. Es necesario usar equipo protector personal. El epóxico no utilizado generará calor excesivo, especialmente en grandes cantidades. El epóxico no utilizado debe mezclarse con arena seca en el recipiente para ayudar a disminuir el calor. Consulte la Hoja de datos de seguridad del material para ver información completa sobre salud y seguridad.

INFORMACIÓN LEED

Puede ayudar a contribuir a los créditos LEED:

- Crédito IEQ 4.1: Materiales con emisiones bajas: Adhesivos y selladores
- Crédito MR 2: Administración del desecho de la construcción
- Crédito MR 5: Materiales regionales

Para ver la hoja de datos de seguridad, mayor información LEED y MSDS más recientes, visite www.wrmeadows.com.



GARANTÍA LIMITADA

W. R. MEADOWS, INC. garantiza en el momento y en el lugar que se efectúe el despacho, que nuestro material será de buena calidad y estará en conformidad con nuestras especificaciones publicadas vigentes en la fecha de aceptación del pedido. Lea la garantía completa. Puede solicitar copias adicionales si es necesario.

Limitación de responsabilidad

La información contenida en el presente se incluye únicamente para fines ilustrativos, y a nuestro más leal saber, es fiel y correcta. Sin embargo, W. R. MEADOWS, INC. no puede ofrecer, bajo ninguna circunstancia, garantía alguna de los resultados ni asumir ninguna obligación ni responsabilidad en relación con el uso de esta información.

Dado que W. R. MEADOWS, INC. no tiene ningún control sobre el uso que se pueda hacer de su producto, se recomienda probar los productos para determinar si son aptos para una aplicación específica y/o si nuestra información es válida en una circunstancia determinada. La responsabilidad reside en el arquitecto, ingeniero, contratista y propietario en cuanto al diseño, la aplicación y la instalación correcta de cada producto. El especificador y el usuario determinarán la idoneidad de los productos para una aplicación específica y asumirán toda responsabilidad en relación con la misma.