



FLEXIBILIDAD EN FRÍO

**-5 °C**

## TREND HS TREND HS mineral

**TREND HS y TREND HS MINERAL son membranas plastoméricas impermeables, prefabricadas, con óptimas prestaciones, indicadas para la impermeabilización de todas las estructuras**



Calidad garantizada  
UNI EN ISO 9001:2008 y  
UNI EN ISO 14001:2004



Las membranas  
de cada temporada



El producto cumple  
la legislación Europea



Orillo de superposición  
lateral y cabezal



Polyglass Spa es Socio del  
Green Building Council Italia



Película de polietileno  
antiadherente fácilmente  
inflamable



Control de envejecimiento  
de la matriz del polímero  
membranas bituminosas



Fabricantes de  
membranas en betún  
destilado polymer

ROOFING AND WATERPROOFING SYSTEMS

**POLYGLASS® / Q**



*Ing. Puro M. Sánchez M.*

Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928

*Ing. Puro M. Sánchez M.*

*Adds value!*



# TREND HS TREND HS mineral

Rev. 2-17

## DESCRIPCIÓN TÉCNICA

**TREND HS** y **TREND HS MINERAL** son membranas plastoméricas impermeables, prefabricadas, de buena calidad. Están formadas por un compound a base de betún destilado modificado con POLIPROPILENO y por una armadura de tejido no tejido de poliéster con fleco reforzado y estabilizado con hilos de vidrio longitudinales. La armadura ofrece buenas características mecánicas y buenos alargamientos de rotura. El compound asegura excelentes características de flexibilidad a las bajas temperaturas. La calidad está garantizada por la aplicación de sofisticadas tecnologías de producción.

## USO PREVISTO SEGÚN LAS NORMATIVAS CE

PRODUCTO	MONOCAPA		MULTICAPA				ANTI-RAÍZ	BARR. VAPOR	CIMENTACIONES		BAJO TEJA
			C.A.		S.				H.A.	F.	
	V.	B.P.P.	V.	B.P.P.	V.	B.P.P.					
3 mm					•	•		•			
4 mm			•	•	•	•			•		
4 mm FT			•	•	•	•			•		
4 kg Mineral			•								
4,5 kg Mineral			•								
5 kg Mineral			•								

C.A.: Capa para Acabado - S.: Subcapa - H.A.: Humedad de ascensión - F.: Falda - V.: A Vista - B.P.P.: Bajo Protección Pesada

**TREND HS** y **TREND HS MINERAL** son membranas que se utilizan en las impermeabilizaciones de todas las estructuras civiles e industriales (tradicionales, metálicas y prefabricadas). Los sistemas impermeables **bajo protección pesada** pueden ser utilizados con membranas monocapa (si los productos lo prevén), o bien, multicapa, con espesor mínimo de 7 mm (4+3 mm).

## TIPOS DE ACABADO Y SUGERENCIAS PARA LA COLOCACIÓN

**TREND HS** puede ser producido con la superficie superior revestida con talco, o arena, o por un ligero tejido no tejido de polipropileno, y con la parte inferior protegida y cubierta con **POLYFLAM EasyTorch** (una área reducida de impresión para aumentar la adherencia del producto), la película especial de polietileno anti-adhesivo a quemar durante la aplicación; en la versión MINERAL la cara superior está protegida con una capa uniforme de escamas de pizarra natural o de color y está equipada de orillo para la superposición lateral o cabezal (**BYSTOP** patente registrada). Las superficies a impermeabilizar deben estar secas, limpias y suficientemente lisas y niveladas, aplicar con una ligera llama de gas propano. La instalación es rápida y fácil. Si la membrana betún destilado polímero se utiliza en combinación con un panel o sistema termoaislante, y en el caso de altos espesores o condiciones especiales de funcionamiento de este último, se recomienda una fijación mecánica adecuada de todo el sistema.



Talco



Arena



Ligero tejido no tejido de polipropileno



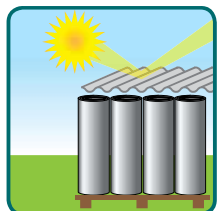
POLYFLAM *EasyTorch*



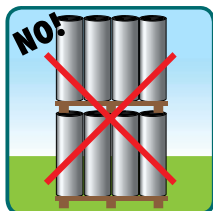
BYSTOP (Orillo frente)

## MODO DE ALMACENAMIENTO

Conservar el producto en un lugar seco y alejado de los rayos solares. No solapar los palés y mantener los rollos en posición vertical. El contacto con disolventes y líquidos orgánicos puede dañar el producto. Evite la instalación con temperaturas excesivamente altas o bajas y evite en cualquier caso cualquier acción de punción (zapatos de clavos, apoyo en pequeñas superficies, objetos cortantes). Para más información póngase en contacto con la oficina técnica de Polyglass SpA.



Proteger de los rayos solares.



Evitar solapamientos de los palés sin una adecuada repartición de la carga.



Mantenga la posición vertical de los rollos.



Evite cualquier acción de punción.

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MÉTODO DEL TEST	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	UNIDAD DE MEDICIÓN	VALORES NOMINALES	VALORES NOMINALES
EN 1848-1	LONGITUD	m	≥10	≥10
EN 1848-1	ANCHURA	m	≥1	≥1
EN 1848-1	RECTILINEALIDAD	mm/10 m	Supera	Supera
EN 1849-1	ESPESOR	mm	4 (-0,4)	NPD
EN 1849-1	MASA SUPERFICIAL	kg/m <sup>2</sup>	NPD	4 (±10%)
EN 1928-B	IMPERMEABILIDAD	kPa	Supera	Supera
EN 1928-B EN 1296	IMPERMEABILIDAD TRAS ENVEJECIMIENTO ARTIFICIAL	kPa	Supera	-
EN 1928-B EN 1847	IMPERMEABILIDAD AL AGUA TRAS EXPOSICIÓN A LOS AGENTES QUÍMICOS	kPa	Supera	-
EN 13897	IMPERMEABILIDAD DESPUÉS DEL ALARGAMIENTO CON BAJA TEMPERATURA	%	NPD	NPD
EN 13501-5	COMPORTAMIENTO CON FUEGO EXTERNO	-	F <sub>Roof</sub>	F <sub>Roof</sub>
EN 13501-1	REACCIÓN AL FUEGO	Euroclase	E	E
EN 12316	RESISTENCIA AL PELADO DE LAS JUNTAS	N/50 mm	-	-
EN 12317	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN DE LAS JUNTAS	N/50 mm	-	-
EN 12311-1	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS FUERZA MÁXIMA DE TRACCIÓN			
	Longitudinal	N/50 mm	400 (-20%)	400 (-20%)
	Transversal	N/50 mm	300 (-20%)	300 (-20%)
	ELONGACIÓN			
Longitudinal	%	35 (-15)	35 (-15)	
Transversal	%	35 (-15)	35 (-15)	
EN 12691-A	RESISTENCIA AL IMPACTO	mm	≥400	≥400
EN 12730-A	RESISTENCIA A CARGA ESTÁTICA	kg	≥10	≥10
EN 12310-1	RESISTENCIA AL DESGARRO			
	Longitudinal	N	150 (-30%)	150 (-30%)
Transversal	N	150 (-30%)	150 (-30%)	
EN 1107-1	ESTABILIDAD DIMENSIONAL	%	≤0,3	≤0,3
EN 1108	ESTABILIDAD DE FORMA BAJO CAMBIOS CÍCLICOS DE TEMPERATURA	%	-	-
EN 1109	FLEXIBILIDAD EN FRÍO	°C	≤-5	≤-5
EN 1110	RESISTENCIA A LA FLUENCIA A ALTA TEMPERATURA	°C	≥110	≥110
EN 1110 EN 1296	RESISTENCIA A LA FLUENCIA TRAS ENVEJECIMIENTO TÉRMICO	°C	≥100	≥100
EN 1297	ENVEJECIMIENTO POR LARGA EXPOSICIÓN A UNA COMBINACIÓN DE UV, TEMPERATURAS ELEVADAS Y AGUA	-	Supera	-
EN 12039	ADHESIÓN DE GRÁNULOS	%	-	≤30
EN 1931	PROPIEDADES DE TRANSMISIÓN DEL VAPOR DE AGUA μ	-	67000	67000
EN 1850-1	VISIBLE DEFECTS	-	Ausentes	Ausentes

El espesor y el peso son parámetros indicativos únicamente para el mercado italiano.  
Cumple con la norma de producto EN 13707 (mantos para coberturas) y EN 13969 TYPE T (cimentaciones).

## DIMENSIONES DEL EMBALAJE

PRODUCTO	ESPESOR mm	PESO kg/m <sup>2</sup>	DIMENSIONES m
TREND HS	3	-	1x10
TREND HS	4	-	1x10
TREND HS FT	4	-	1x10
TREND HS MINERAL Gris	-	4	1x10
TREND HS MINERAL Gris	-	4,5	1x10
TREND HS MINERAL Gris	-	5	1x8

## COLORES DISPONIBLES

Superficie protegida con escamas de pizarra color:



Gris

*Ing. Puro M. Sanchez M.*

Ing. Puro M. Sanchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928

*Ing. Puro M. Sanchez M.*

Teniendo en cuenta las diferentes situaciones de uso, la enorme cantidad de soportes y los posibles usos dentro de las ESTRATIGRAFÍAS IMPERMEABLES COMPLEJAS, Polyglass SpA no podrá asumirse ninguna responsabilidad sobre los resultados obtenidos; tanto funcionales como estéticos. Rev. 2-17



COBERTURAS PLANAS PEATONALES



COBERTURAS PLANAS NO PEATONALES



COBERTURAS PLANAS CON CHAPA CORRUGADA



COBERTURAS INDUSTRIALES SHELD



COBERTURAS ABOVEDADAS



COBERTURAS A FALDAS



CIMENTACIONES



APARCAMIENTOS SUBTERRÁNEOS



APARCAMIENTOS SOBREALZADOS



JARDINES COLGANTES



PUNTES Y VIADUCTOS



CUENCAS Y CANALES



GALERÍAS Y TÚNELES



RECONSTRUCCIÓN SOLO DEL MANTO IMPERMEABLE  
RECONSTRUCCIÓN CON AISLANTE TÉRMICO  
RECONSTRUCCIÓN DE PARTICULARES



PARTICULARES Y DETALLES



COBERTURAS ESPECIALES

Rev. 2-17

# MEMBRANAS IMPERMEABILIZANTES

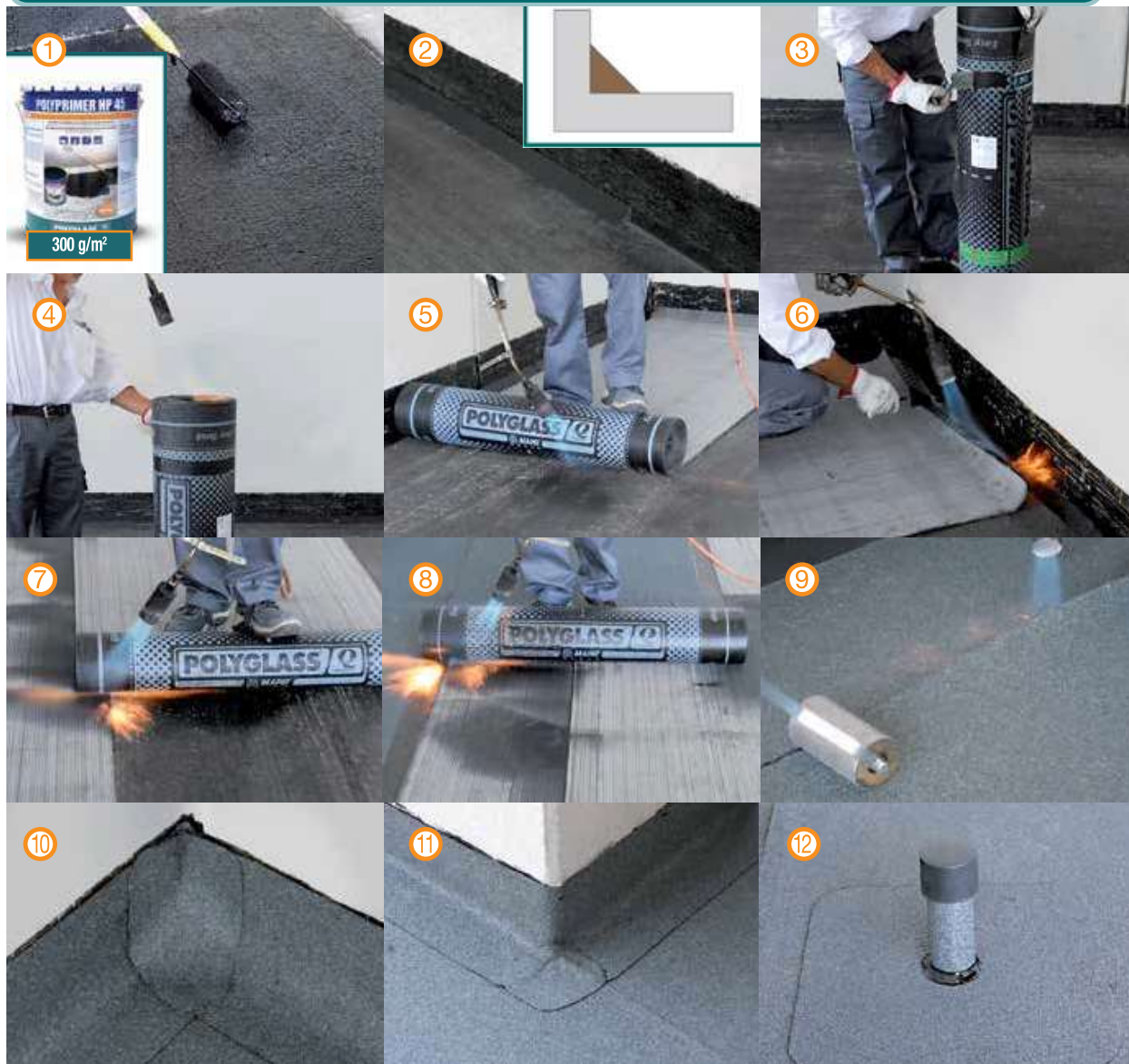
Rev. 2-17

El contenido de esta Ficha Técnica puede ser reproducido en otro documento del proyecto, pero el documento resultante no podrá de ninguna manera sustituir o complementar a la Ficha Técnica vigente en el momento de la aplicación del producto Polyglass.

El más reciente Ficha Técnica se encuentra disponible en nuestro sitio web [www.polyglass.com](http://www.polyglass.com).

CUALQUIER ALTERACIÓN DEL TEXTO O DE LAS CONDICIONES DE ESTA FICHA TÉCNICA O DE DERIVADOS DE LA MISMA EXCLUYE LA RESPONSABILIDAD DE POLYGLASS.

## SUGERENCIAS PARA LA COLOCACIÓN



- ① Tratar con imprimación bituminosa (POLYPRIMER HP 45 Profesional) la zona a impermeabilizar.
- ② Coloque el "Bordángolo" en la proximidad del acoplamiento horizontal y vertical.
- ③ Retire todas las cintas de identificación del rollo.
- ④ En invierno, se recomienda calentar el rollo de la membrana antes de aplicar.
- ⑤ Coloque y aplique la tela calentando la superficie inferior del producto.
- ⑥ Haga las imprimaciones verticales.
- ⑦ Coloque la segunda capa con el orillo adecuadamente.
- ⑧ Proceda con la segunda capa, escalonando las superposiciones. Se recomienda no cruzar las capas.
- ⑨ Repasar las superposiciones con un rodillo especial de pie rodante.
- ⑩ Ejemplo de la ángulo interior.
- ⑪ Ejemplo de la ángulo exterior.
- ⑫ Ejemplo de aireador.

ROOFING AND WATERPROOFING SYSTEMS

**POLYGLASS® Q**

MAPEI GROUP

*Adds value!*

POLYGLASS SPA

Sede Legal: Viale Jenner, 4 - 20159 MILANO

Sede Administrativa: Via dell'Artigianato, 34 - 31047 Ponte di Piave (TV) - Italy

Tel. +39 04227547 - Fax +39 0422854118 - [www.polyglass.com](http://www.polyglass.com) - [info@polyglass.it](mailto:info@polyglass.it)

*Puro M. Sánchez M.*

Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928



# Anticorrosivo Industrial™ Ac- Esmalte Alquídico Anticorrosivo-Aceite 100%

## Descripción:

**Anticorrosivo Industrial™** es un esmalte alquídico-aceite con buena flexibilidad, durabilidad, resistencia a la intemperie, y resistencia a la humedad. Es un esmalte de muy buen acabado y resistente al atizamiento. Funciona como una base y pintura anticorrosiva de calidad para metales. Contiene pigmentos que eliminan el óxido en metales. Para uso interior y exterior. Se adhiere fuertemente al metal limpio y a la capa final.

## Cumple con los Requisitos:

MPI:	N/A
Green Performance 1:	N/A
Green Performance 2:	N/A
Cumplimiento V.O.C. (<200g/L):	N/A
SCAQMD:	N/A
AIM & OTC:	N/A

## Ventajas del Producto:

- Altamente duradera
- Para uso exterior y exterior
- Excelente adhesión
- Altos sólidos
- Secado rápido
- No se pela, ni descascara
- No contiene metales pesados ni plomo
- Durable y fuerte
- Buena retención del color y cubrimiento
- No se amarillenta
- Fácil de lavar

## Usos:

Anticorrosivo Industrial™ es formulado para uso comercial y residencial en superficies exteriores o interiores sobre una gran variedad de sustratos metálicos. Está diseñado para proteger superficies de metal como marcos de ventanas, maquinarias y equipos pesados e industriales, vigas de metal.

## Data Técnica:

Tipo de Producto:	Resina de 100% Aceite
Acabado:	Semi-Brillante (45°-55°) *Geometría 60°
Sólidos (%):	30.64 ± 2% por peso 19.90 ± 2% por volumen
Peso/Galón:	9.4 ± 0.05 lbs. (4.26 ± 0.02 kg.)
Colors:	Blanco, Negro, Rojo, Verde, Gris, Azul, Amarillo, Aluminio
Tiempo de secado:	Al tacto: 30- 60 min. A reaplicar: 6 - 8 hrs.
Cubrimiento:	
Teórico:	Hasta 376.74 p <sup>2</sup> por galón @ 1 milésima (35m <sup>2</sup> /gal.)
Recomendado:	350-400 p <sup>2</sup> /gal. (32-37 m <sup>2</sup> /gal.) @ 1.4 mil seca, 4 mils hum.
Presentaciones:	5 galones 1 galón 1 cuarto
Dilución:	No es recomendable. *Puede emplearse Mineral Spirits (Varsol) a no más de un 10%
Flamabilidad:	No es flamable
Viscosidad:	85 - 95 KU's
Porcentaje de pigmentos por peso:	18 ± 2%

## Preparación de Superficies:

Toda la superficie debe estar seca, limpia, sana y libre de contaminantes tales como sucio, grasa, tiza, moho, aceite, óxido, agentes de curado de hormigón, moho y otros contaminantes solubles de la superficie de acero mediante lavado con disolvente, vapor, compuestos de limpieza u otro. Limpie bien el área con un cepillo de alambre fuerte. Elimine todo aceite y grasa con Lanco® Lacquer Thinner LT-102. Rellene grietas y agujeros con Lanco® Siliconizer Elastomeric Crack Filler™ RC-230 y deje secar 24 horas antes de pintar. Elimine incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otras materias extrañas perjudiciales, mediante raspado, lijado, cepillo de alambre o con un cepillo de potencia de alambre, esmeriles eléctricos, astillado con herramienta eléctrica, y descalcificación con herramienta eléctrica.

## Sistemas de Pintura Recomendados:

### Hierro y acero:

Preparación de superficie: SSPC-SP2/SP3  
Base, 1 capa: Oil-Red Oxide™ Primer

Pintura, 2 capas: Anticorrosivo Industrial™

### Metal galvanizado y aluminio:

Preparación de superficie: SSPC-SP1  
Base, 1 capa: Oil-White Galvanized™

Pintura, 2 capas: Anticorrosivo Industrial™



Aviso: A nuestro entender, la información técnica que incluimos es precisa y correcta. Toda la información técnica e instrucciones publicadas están sujetas a cambio sin previo aviso.

S.D.S: Dipsonible a petición.

**Estándares de Preparación de Superficies:**

**SSPC-SP1 Limpieza con solventes:** Remover de aceites, grasas y partículas extrañas del acero con el solvente Lanco® Lacquer Thinner LT-102, mediante pulverización, raspado con escobillas metálicas, por inmersión de la superficie a ser limpiadas o por la combinación de estos medios.

**SSPC-SP2 Limpieza manual:** Elimina incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otros elementos extraños sueltos mediante astillado, raspado, lijado, o cepillo de alambre.

**SSPC-SP3 Limpieza mecánica:** Elimina incrustaciones sueltas de laminación, óxido, pintura y otras materias extrañas perjudiciales sueltas mediante escobillas rotativas de acero, herramientas de impacto, esmeriladoras o combinación de las mismas.

**SSPC-SP7 Limpieza con chorro abrasivo:** Cuando visto sin aumento, la superficie deberá estar libre de todo aceite, grasa, suciedad, polvo, cascarillas de laminación, óxido suelto, y revestimiento suelto visible. Con buena adherencia la cascarilla de laminación, óxido y recubrimiento pueden permanecer en la superficie. La cascarilla de laminación, óxido, y el recubrimiento se consideran fuertemente adheridos si no pueden ser removidos con una espátula.

**SSPC-SP13 / NACE 6 Preparación de superficies de concreto:** Proporciona requisitos para la preparación de la superficie de hormigón mediante métodos térmicos, mecánicos o químicos, previos a la aplicación de sistemas de recubrimiento o revestimiento protector.

**Recomendación de Aplicación de Superficies:**

**Superficies Previamente Pintadas:** Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3). Las superficies brillantes o lisas deben ser lijadas. Si se observa una mala adherencia de los revestimientos existentes o recubrimiento por la formación de ampollas, ruptura o arañazos, debe utilizar métodos de abrasión o de eliminación adicionales pueden ser necesarios para proporcionar una superficie limpia.

**Hierro Nuevo y Metales de Acero:** Eliminar de la superficie todo material suelto y detectar áreas de metal descubierto. Si la pintura es vieja, esta descascarada o gravemente degradada, debe hacer una limpieza manual (SSPC-SP2) o con herramienta eléctrica (SSPC-SP3).

**Metal Galvanizado Nuevo:** Dejar a la intemperie un mínimo de seis meses antes del recubrimiento. Limpie con solvente según la norma SSPS-SP1, entonces aplique base según sea necesario. Cuando dejar a la intemperie no es posible, limpie con solvente SSPS-SP1 y aplique un parche de prueba, aplique base según sea necesario. Deje que seque una semana antes de la prueba para la adhesión. Si la adherencia es pobre, se recomienda limpieza con chorro abrasivo. Eliminar el silicóxidoato o blanco mediante (SSPC-SP7). Contaminantes solubles en agua se deben enjuagar con agua.

**Aluminio nuevo:** Nuevas superficies deben estar libres de aceites y lubricantes de uso frecuente en la fabricación y mecanizado de aluminio. Utilice limpieza con solventes SSPC-SP1 con LANCO® Lacquer Thinner LT-102 para limpiar y remover cualquier material que pueda afectar el rendimiento de la pintura. Esto también se puede lograr en productos de exterior dejando a la intemperie de un mes a seis semanas antes de la aplicación de la base. La superficie debe estar limpia y libre de contaminantes. Si se utiliza detergente, asegúrese de enjuagar bien y dejar secar antes de pintar. Si se encuentra en la superficie una película delgada de óxido, elimine mediante la limpieza SSPC-SP2 o SSPC-SP3. solamente con ventilación adecuada.

**Método de Aplicación:**

Agitar bien antes de usar. No aplicar cuando la superficie o la temperatura ambiente sea inferior a 50°F o si se espera que llueva dentro de 5 horas. Aplique el producto con brocha, rodillo o pulverizador. Aplicar generosamente con un cepillo o rodillo y evita el exceso de cepillado o propagar demasiado dispersa. la práctica estándar típica recomienda entremezclar, al trabajar con más de un contenedor del mismo color, para asegurar la consistencia del color.

**Mezcla y Dilución:** Mezclar bien antes de aplicar. Diluir no es recomendado, de ser necesario utilice no más de un 10% de Espiritu Mineral (Varsol).

**Brocha:** Utilice una brocha de nilón PA-1982 o de poliéster PA-1999.

**Rolo:** Utilice un rolo Lanco® All-Purpose 3/8" Nap Roller PA-566. Aplique generosamente, evite pasar el rolo o brocha excesivamente o la re-elaboración de las áreas pintadas y evite dispersar demasiado.

**Pistola:** El equipo debe ser capaz de mantener una presión de 700-1000 psi con una punta de 0.015 a 0.019. Rocíe y reaplique en superficies ásperas o porosas para lograr la formación de la película requerida. Aplique dos capas, se recomienda dejar secar una noche entre capa para minimizar agujeros "pinholes". Véase las recomendaciones de manufacturero del equipo.

**Precaución:** No aplique cuando la superficie o la temperatura del aire estén por debajo de 50°F (10°C). No exponga a temperaturas de congelación cuando almacene. Aplique generosamente sin sobre esparcir. Pare de pintar al menos dos horas antes de que se forme rocío o que las temperaturas desciendan por debajo de 50°F (10°C).

**Garantía limitada:** La responsabilidad de los fabricantes en relación con la venta de este producto se extenderá únicamente al precio de reemplazo si se cumple con las especificaciones de aplicación.

**Precaución:** Referirse a la hoja de SDS antes de utilizar.

**¡Advertencia!** Si se raspa, lija o elimina la pintura vieja, puede liberar polvo de plomo. El plomo es tóxico. Utilice un respirador aprobado por NIOSH para controlar la exposición al plomo. Limpie cuidadosamente con una aspiradora HEPA y un mapeo mojado. Antes de comenzar, conozca cómo protegerse usted y su familia contactando la Línea Caliente Nacional de Información de Plomo al 1-800-424-LEAD o conéctese a [www.epa.gov/lead](http://www.epa.gov/lead). Para emergencias químicas llame a ChemTrec 1-800-424-9300. Proteja de la congelación.



• NORTH AMERICA • 600 Mid Florida Drive Airport Industrial Park of Orlando, Florida 32824 • Tel. (407) 240-401  
 • CARIBBEAN & SOUTH AMERICA • Urb. Aponte #5, San Lorenzo, Puerto Rico USA 00754 • Tel. (787) 736-422  
 • CENTRAL AMERICA • Zona Industrial Bes, lote #4, El Coyol de Alajuela, Costa Rica • Tel. (506) 2438-225

Ing. Puro M. Sánchez M.  
 CODIA: 10538  
 RNC: 00104337928



Para tu gusto hicimos los colores



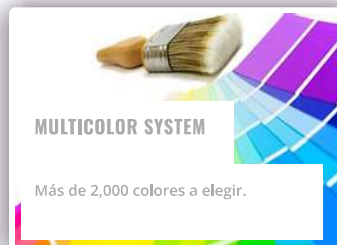
PORTADA  
↑

QUIENES SOMOS?  
👤

PRODUCTOS  
📦

CAMPAÑAS  
🎬

CONTI  
✉



## Tropical Plus – Esmalte



Un esmalte alquídico durable particularmente diseñado para equipos industriales, implementos y maquinarias. Además, puede ser utilizado sobre cualquier superficie (exterior/interior) donde se desee un acabado durable. Un esmalte práctico y económico con buena adhesión sobre metal y madera.

### EXTERIOR / INTERIOR

Usos Típicos:

- En superficies de metal o madera tanto interior como exterior.
- Tractores
- Bombas
- Motores
- Maquinarias
- Tanques
- Verjas y puertas de hierro

La información contenida en esta hoja de datos, es revisada periódicamente para su actualización.

Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928

### PROPIEDADES FÍSICAS

**Vehículo:** Alquídico

**Pigmentos:** Dióxido de Titanio / Pigmentos

**Solventes:** Alifáticos

**Colores:** Según catálogo

**Acabado:** Brillante

**Número de Manos:** 2

**Repintado:** 24 horas

**Secado al Tacto:** 30 minutos

**Secado:** 4 horas

**Rendimiento Teórico:** 25 metros<sup>2</sup> por galón.

**Dilución y limpieza:** Aguarrás

### VENTAJAS Y LIMITACIONES

#### Ventajas

1. Puede ser aplicado en un rango amplio de temperaturas.

#### Limitaciones

1. Dependiendo de la superficie, hay que asegurarse que el imprimador correcto ha sido usado.
2. El secado puede ser afectado por el frío y alta humedad.
3. No puede aplicarse directamente sobre acero galvanizado, ni imprimadores ricos en Zinc.

### ULTIMAS NOTICIAS



#### Pinturas Tropical Llanos Felicidad a Los Niños de Fundación Pañoleta

Pinturas Tropical una empresa comprometida con las más altas calidades de nuestro país, como parte de su responsabilidad social corporativa. [Leer »](#)



#### Lanzamos Nuevo Producto Pro Calidad

Bávaro.- Pinturas Tropical lanzamiento de su nueva línea de productos de alta calidad, para satisfacer las necesidades de los clientes. [Leer »](#)



#### Pinturas Tropical Llanos Promoción "Tu Futuro"

Santo Domingo.- Martes 1-2014.- Pinturas Tropical llanos promoción de fin de año. [Leer »](#)

## PREPARACION DE LA SUPERFICIE

- Asegúrese que la superficie este completamente seca.
- Remueva cualquier contaminación. Donde sea posible la grasa, el polvo y la suciedad deben ser removidos para asegurar una buena adherencia y un secado apropiado.
- El lijado de superficie con contenido de plomo, cromato o asbesto viejo, puede ser nocivo para la salud si son ingeridos o inhalados. Use mascarilla protectora.

## APLICACIONES

Aplique a brocha o pistola rociadora.

**Almacenamiento:** Almacenar en condiciones secas, sombreadas y alejadas de fuentes de calor o ignición.







## FICHA TÉCNICA

Rejilla Desague Redonda 5"



**CÓDIGO:**  
**PB054-4170**

**\*Nombre:** coladera universal

**Código de Barras:** 7506344150171

**Garantía:** 3 años

**Marca:** DICA

**Tipo:** Drenajes - desagues - trampas

**Alto paquete cm:** 25

**Código de producto:** PB054-4170

**Largo (Paquete) cm:** 36

**Peso (Kg):** 0.14

**URL Ficha Técnica (PDF):**

[https://etrading.urrea.mx/\\_ui/shared/fichas/4170.pdf](https://etrading.urrea.mx/_ui/shared/fichas/4170.pdf)

## INFORMACIÓN ADICIONAL

Coladera Universal Plástica Con Cubierta Cromada

Diámetro De Rejilla: 5"

Para Instalar A Tubo De Pvc De 2", 3" O 4"

Trampa "Anti-Olores" Que Crea Un Sello Hidráulico Que Evita El Paso De Malos Olores De La Cañería A Tu Espacio De Regadera

Cuerpo De Abs

Empaque Bolsa

Fácil Instalación

Excelentes Prestaciones, Funcionalidad





Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928  


## Lámina Negra o de Hierro Negro



### Descripción General

Las láminas de hierro negro son productos de acero, planos, laminados en caliente que se obtienen del corte transversal de las bobinas negras laminadas en caliente obtenidas a partir de planchones de acero.

Se suministran en espesores entre 2,00 mm y 12,00 mm, con anchos de 1,00 mm y 1,20 mm, y largos estándar de 2,00 m y 2,40 m. Para espesores entre 2,00 mm y 4,50 mm se pueden suministrar decapadas y aceitadas.

Las láminas de acero negro, se utilizan para la fabricación de tubos soldados, recipientes a presión, industria naval, partes y piezas automotrices, fabricación de perfiles soldados, en la industria metalmeccánica y para trabajos de herrería en general.

### Información Técnica

#### NORMAS

##### Fabricación:

**ASTM A 568** Standard Specification for Steel, Sheet, Carbon, Structural, and High-Strength, Low-Alloy, Hot-Rolled and Cold-Rolled, General Requirements

**ASTM A 635** Standard Specification for Steel, Sheet and Strip, Heavy-Thickness Coils, Hot-Rolled, Alloy, Carbon, Structural, High-Strength Low-Alloy, and High-Strength Low-Alloy with Improved Formability, General Requirements

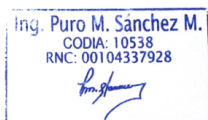
##### Calidad:

**ASTM A1011** Standard Specification for Steel, Sheet and Strip, Hot-Rolled, Carbon, Structural, High-Strength Low-Alloy, High-Strength Low-Alloy with Improved Formability, and Ultra-High Strength

**ASTM-A-36** Standard Specification for Carbon Structural Steel

**ASTM A 572 - 50** Standard Specification for High-Strength Low-Alloy Columbium-Vanadium Structural Steel

#### PROPIEDADES



Calidad del Acero		Grado	Dureza	Fluencia	Tracción	Elongación
ASTM A 1011	HR Acero Comercial	Tipo A	75 RB max	30/50 ksi	NA	25% max
		Tipo B	75 RB max	30/50 ksi	NA	25% max
		Tipo C	75 RB max	30/50 ksi	NA	25% max
ASTM A 1011	HR Acero Estructural	Grado 30		30 ksi min	48 ksi min	21-25% min
		Grado 33		33 ksi min	52 ksi min	18-23% min
		Grado 36 (Tipo 1)		36 ksi min	53 ksi min	17-22% min
		Grado 36 (Tipo 2)		36 ksi min	58/80 ksi	16-21% min
		Grado 40		40 ksi min	55 ksi min	15-21% min
		Grado 45		45 ksi min	60 ksi min	13-19% min
		Grado 50		50 ksi min	65 ksi min	11-17% min
Grado 55		55 ksi min	70 ksi min	9-15% min		
ASTM A 36	Acero Estructural al Carbono			36 ksi min	58/80 ksi	23% min
ASTM A 572 - 50	Acero Estructural al Carbono			50 ksi min	65 ksi min	21% min

### TOLERANCIAS

Tolerancia en Espesor, mm	+0,50, -0,25-
Tolerancia en Ancho, mm	-0 mm, + 20 mm
Tolerancia en Largo, mm	-0, + 10 mm
Diferencia Máxima entre Diagonales	Ancho/50
Planitud	15 mm
Rebaba de Corte	< 10% el espesor del material con un mínimo de 0,10 mm

### Tabla Comercial del Producto

### PESOS Y MEDIDAS

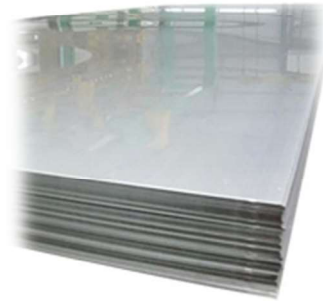
Bobinas y Láminas de Hierro Negro  
Láminas Estándar. Peso Teórico Kgs/pza

Espesor (mm)	Ancho por Largo	
	1,00 x 2,00	1,20 x 2,40
2,00	32,00	46,08
2,25	NA	51,84
2,50	40,00	57,60
3,00	48,00	69,12
4,00	64,00	92,16
4,50	72,00	103,68
5,00	80,00	115,20
6,00	96,00	138,24
7,00	112,00	161,28
8,00	128,00	184,32
9,00	144,00	207,36

Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928

10,00	160,00	230,40
11,00	176,00	253,44
12,00	192,00	276,48

## Lamina Pulida



### Descripción General

Las láminas pulidas son productos de acero, planos, de calidad estándar o comercial, que se obtienen del corte transversal de las bobinas laminadas en frío a partir de bobinas o bandas de láminas caliente, decapadas, las cuales posteriormente pasan por un proceso de recocido para mejorar sus propiedades mecánicas.

Se suministran en una gama de espesores entre 0,20 mm y 1,90 mm, anchos de 1,00 m y 1,20 m y largos estándar de 2,00 m y 2,40 m.

Las láminas de acero pulido se utilizan para la fabricación de cubiertas para techos, perfiles formados en frío, tubos soldados, electrodomésticos, partes y piezas automotrices, envases, para trabajos de carpintería metálica y herrería en general.

### Información Técnica

#### NORMAS

Fabricación:

**ASTM A 568** Standard Specification for Steel, Sheet, Carbon, Structural, and High-Strength, Low-Alloy, Hot-Rolled and Cold-Rolled, General Requirements

Calidad:

**ASTM A1008** Standard Specification for Steel, Sheet, Cold-Rolled, Carbon, Structural, High-Strength Low-Alloy, High-Strength Low-Alloy with Improved Formability, Solution Hardened, and Bake Hardenable

#### PROPIEDADES

De acuerdo con lo establecido en la Norma **ASTM A 1008**

#### TOLERANCIAS

Tolerancia en Espesor, mm	De 0,45 a 0,90 ; $\pm 0,075$
	De 1,10 a 1,20 ; $\pm 0,100$
	De 1,40 a 1,90 ; $\pm 0,125$
Tolerancia en Ancho, mm	Con bordes cortados: $\pm 2$ espesor de la lamina con un mínimo de $\pm 2$ mm



	Con bordes de laminación: -0 mm, + 8 mm
Tolerancia en Largo, mm	-0, + 10 mm
Diferencia Máxima entre Diagonales	Ancho/50
Planitud	15 mm
Rebaba de Corte	< 10% el espesor del material con un mínimo de 0,10 mm

## Tabla Comercial del Producto

### PESOS Y MEDIDAS

Peso Teórico Kgs/pza

ANCHO X LARGO(mm)	ESPESOR (mm)								
	0.45	0.60	0.70	0.90	1.10	1.20	1.40	1.50	1.90
1.000 X 2.000	7.25	9.66	11.27	14.49	17.71	19.32	22.54	24.15	30.59
1.200 X 2.400	10.43	13.91	16.23	20.87	25.50	27.82	32.46	34.78	44.05

## Lámina Estriada



### Descripción General

Las láminas lagrimadas son productos planos de acero calidad comercial que se obtienen del corte transversal de las bobinas laminadas en caliente con resaltes en alto relieve .

Se suministran con una altura de resalte que varía entre 0,95 y 1,15 mm, espesores entre 2,80 y 6,00 mm, anchos de 1,00 mm y 1,20 mm y largo estándar 2,40 mm.

Las láminas estriadas se utilizan para la fabricación de bateas de camiones y gandolas, en pisos antideslizantes y para trabajos de herrería en general.

### Información Técnica

#### NORMAS

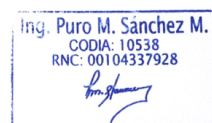
Fabricación:

**ASTM A786** Standard Specification for Hot-Rolled Carbon, Low-Alloy, High-Strength Low-Alloy, and Alloy Steel Floor Plates

Calidad:

**ASTM-A-36** Standard Specification for Carbon Structural Steel

#### PROPIEDADES



Calidad del Acero		Fluencia	Tracción	Elongación
ASTM A 36	Acero Estructural al Carbono	36 ksi min	58/80 ksi	23% min

### TOLERANCIAS

Tolerancia en Espesor, mm	+0,50, -0,25-
Tolerancia en Ancho, mm	-0 mm, + 20 mm
Tolerancia en Largo, mm	-0, + 10 mm
Diferencia Máxima entre Diagonales	Ancho/50
Planitud	15 mm
Rebaba de Corte	< 10% el espesor del material con un mínimo de 0,10 mm

### Tabla Comercial del Producto

### PESOS Y MEDIDAS

#### Láminas Estándar. Peso Teórico Kgs

ANCHO X LARGO (mm)	ESPESOR (mm)				
	2.50	3.00	4.50	5.00	6.00
1.000 X 2.400	48,90	64.80	88,00	98,00	117,40
1.200 X 2.400	--	--	105.60	--	140,80

Pesos aproximados sujetos a las variaciones en el espesor propias de la superficie con resaltes

### Planchones



### Descripción General

Los planchones, también llamadas "láminas de Chapa Gruesa" son láminas de gran espesor, calidad estructural y de sección rectangular que se obtienen de la laminación en caliente de planchas de acero hasta obtener el espesor requerido.

Se suministran en espesores entre 6,00 mm y 75,00 mm, ancho de 2,40 m, largos de 6,00 m y 12,00 m.

Los planchones se utilizan en la fabricación de equipos industriales, calderas, recipientes de presión, tanques para almacenamiento, tubos soldados, la industria naval, la industria metalmeccánica y trabajos de herrería en general.

### Información Técnica

### NORMAS



Fabricación:

**ASTM A 635** Standard Specification for Steel, Sheet and Strip, Heavy-Thickness Coils, Hot-Rolled, Alloy, Carbon, Structural, High-Strength Low-Alloy, and High-Strength Low-Alloy with Improved Formability, General Requirements

Calidad:

**ASTM-A-36** Standard Specification for Carbon Structural Steel

**ASTM A 572 - 50** Standard Specification for High-Strength Low-Alloy Columbium-Vanadium Structural Steel

**PROPIEDADES**

Calidad del Acero		Fluencia	Tracción	Elongación
ASTM A 36	Acero Estructural al Carbono	36 ksi min	58/80 ksi	23% min
ASTM A 572 - 50	Acero Estructural al Carbono	50 ksi min	65 ksi min	21% min

**TOLERANCIAS**

De acuerdo con lo establecido en la Norma **ASTM A 635**

**Tabla Comercial del Producto**

**PESOS Y MEDIDAS**

Peso Teórico por lámina Kgs/pza

Espesor (mm)	Peso (kgf/pza)	Ancho por Largo (m x m)
6,00	1382,40	2,40 x 12,00
8,00	1808,64	2,40 x 12,00
9,00	2034,72	2,40 x 12,00
10,00	2260,80	2,40 x 12,00
12,70	2871,22	2,40 x 12,00
16,00	3014,40	2,00 x 12,00
16,00	3617,28	2,40 x 12,00
19,00	3579,60	2,00 x 12,00
19,00	4295,52	2,40 x 12,00
25,00	4710,00	2,00 x 12,00
25,00	5652,00	2,40 x 12,00
31,00	5840,40	2,00 x 12,00
31,00	7008,48	2,40 x 12,00
38,00	7159,20	2,00 x 12,00
38,00	8591,04	2,40 x 12,00
50,00	4710,00	2,00 x 6,00
50,00	5652,00	2,40 x 6,00



Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928  




<b>75,00</b>	7065,00	2,00 x 6,00
<b>75,00</b>	8478,00	2,40 x 6,00
<b>100,00</b>	9420,00	2,00 x 6,00

## Lámina Galvanizada



### Descripción General

Las láminas galvanizadas son productos obtenidos a partir de bobinas de acero laminado en frío, revestida por ambas caras con una capa de Zinc aplicada por el proceso de inmersión en caliente.

Las láminas galvanizadas son productos versátiles que aportan resistencia, durabilidad y belleza en los acabados, siendo ideales como encofrado colaborante, cerramientos, coberturas, acabados y revestimientos de equipos, maquinarias, obras civiles y herrería en general.

### Información Técnica

#### NORMAS

##### Laminas Lisas:

**ASTM A653** Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process

**COVENIN 941** Planchas delgadas de acero al carbón cincadas por inmersión en caliente.

##### Lámina Galvanizada Colaborante:

**ASTM A924** Standard Specification for General Requirements for Steel Sheet, Metallic-Coated by the Hot-Dip Process

**COVENIN 941** Planchas delgadas de acero al carbón cincadas por inmersión en caliente.

#### PROPIEDADES Y TOLERANCIAS

De acuerdo con lo establecido en las Normas **ASTM A 653, ASTM A 924 y COVENIN 941**

### Tabla Comercial del Producto

Ing. Puro M. Sánchez M.  
 CODIA: 10538  
 RNC: 00104337928

## PESOS Y MEDIDAS

### Láminas Galvanizadas Lisas


Calibre	Espesor mm.	Ancho mt.	Largo mt.	Peso/pza Kg.
26	0.45	1.000	2.000	7.611
		1.200	2.440	11.143
		1.200	3.050	13.928
24	0.60	1.000	2.000	10.026
		1.200	2.440	14.678
		1.200	3.050	18.348
22	0.70	1.000	2.000	11.636
		1.200	2.440	17.035
		1.200	3.050	21.294
20	0.90	1.000	2.000	14.856
		1.200	2.440	21.749
		1.200	3.050	27.186
18	1.20	1.000	2.000	19.686
		1.200	2.440	28.820
		1.200	3.050	36.025
16	1.50	1.000	2.000	24.516
		1.200	2.440	35.905
		1.200	3.050	44.881
14	1.90	1.000	2.000	30.956
		1.200	2.440	45.320
		1.200	3.050	56.649

### Lámina Galvanizada Colaborante:

Altura de la lámina (Pulg)	Peso (kgs/m <sup>2</sup> ) por Calibre de lámina				
	24 (0,60)	22 (0,70)	20 (0,90)	18 (1,20)	16 (1,50)
1,5	6,660	7,450	8,960	0,000	
2		7,570	9,100	12,050	15,110
2,5		7,740	9,225	12,530	
3		8,180	9,830	13,020	16,320



Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928





**TECNOFLOOR T-3020 - RESINA EPOXI 100% SÓLIDOS PARA REVESTIMIENTO Y PAVIMENTACIÓN**

Resina epoxi 100% sólidos, bi-componente, pigmentada, aromática, fluida, que una vez curada forma un recubrimiento continuo, sin juntas ni solapes con alta resistencia a la abrasión y desgaste. Para el recubrimiento y revestimiento de superficies para tránsito peatonal, vehicular en usos comerciales o industriales.

**USOS**

Para la aplicación en las siguientes situaciones:

- Pavimentos destinados a garajes, aparcamientos, zonas de tráfico intenso y zonas comerciales.
- Pavimentos con elevados requisitos de descontaminación y limpieza, industria química y alimentaria.
- Como protección contra derrames de líquidos y sustancias químicas agresivas (depósitos de almacenamiento)

**NOTA:** consultar con nuestro departamento técnico sobre la aplicación en otro tipo de soportes o situaciones

Densidad	1,55 g/cm <sup>3</sup>
Viscosidad	3.000 - 3.200 cps
Tiempo de secado	± 4-6 horas
Tiempo de curado total	±7 días
Tránsito peatonal/vehicular	±24 horas/5 días
Método de aplicación	Rodillo, llana dentada o labio de goma



**COLORES**

	Verde RAL 6001
	Gris RAL 7042
	Rojo RAL 3016
	Carta RAL*

\*Para pigmentaciones especiales y cantidades mínimas, ver página Condiciones de venta de la tarifa de precios.

Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928



## CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Resina epoxi 100% solidos, coloreada, de elevada fluidez y poder cubriente, que una vez seca, forma un revestimiento de alta dureza superficial, continuo, completamente adherido al sustrato y con gran adherencia, sin juntas ni solapes y de fácil limpieza y mantenimiento.
- Exento de disolventes, sin olores ( 100% sólidos). No añadir agua ni disolvente en ningún caso
- Ha obtenido la máxima clasificación **A+** según la norma ISO 16000 (**Emisiones en el aire interior**) de emisiones de componentes orgánicos volátiles (COV).
- La aplicación debe realizarse en soportes firmes, resistentes, y en condiciones de no presencia de humedad en el sustrato o agua proveniente del sustrato o trasdós, ya sea en el momento de la aplicación como a posteriori (presión por nivel freático...). En el caso de humedades existentes en el sustrato en el momento de la aplicación, consultar las fichas técnicas de nuestras imprimaciones dónde se especifican los rangos de resistencia a la humedad.
- El producto final se realiza mezclando los dos componentes entregados en el kit. En caso de realizar aplicaciones con mezcla parcial del ambos componente, respetar en todo momento la relación de mezcla para que el producto final obtenga las mejores condiciones de producto.
- Utilizar el mismo lote de producto en cada área de aplicación para evitar el mínimo y posible cambio de coloración
- No utilizar cañones de calor que quemen combustibles fósiles en caso de necesidad de aumentar la temperatura ambiente. Dichas condiciones facilitan la aparición de manchas blancas relacionadas con la carbonatación del material. Usar en cualquier caso calentadores eléctricos.

## PRESENTACIÓN

Se presenta en dos formatos de envases metálicos, de kit de productos:

- KIT GRANDE: 20,60 kg + 4,40 kg.
- KIT PEQUEÑO: 4,12 kg + 0,88 kg

## CADUCIDAD

La caducidad de ambos componentes es 12 meses almacenados a una temperatura de entre 5 °C a 35 °C en ubicaciones secas. Una vez abierto el envase, debe ser usado.

## PROCEDIMIENTO DE MEZCLADO

Estos son los pasos para el mezclado correcto de ambos componentes:

- Abrir envases de los dos componentes y homogeneizar cada uno mediante equipo mezclador a media velocidad
- Verter el componente B en el envase del componente A
- Mezclar usando equipo mezclador eléctrico a media velocidad, hasta conseguir un producto homogéneo
- En caso de duda, aplicar en una zona acotada para comprobar

## PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

En general, se debe tener en cuenta los siguientes factores previos a la aplicación:

- Preparaciones previas del sustrato
- Trabajos en puntos singulares (encuentros con paramentos, sumideros/evacuaciones, juntas de dilatación o estructurales)
- Limpieza del sustrato, eliminando polvo, suciedad, grasas o eflorescencias existentes



Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928



### Sustrato de hormigón o mortero

- El hormigón deberá estar completamente curado (el proceso de curado del hormigón es de 28 días), o en todo caso, es necesario comprobar el grado máximo de permisividad de humedad de soporte en función de la imprimación a utilizar.
- En el caso de hormigón, éste deberá tener una superficie con una planimetría correcta, alta resistencia superficial, eliminando lechadas o agentes de liberación, sin irregularidades excesivas. Por tanto, se valorará la acción previa de lijado, pulido, fresado o granallado ante la situación de la superficie, para conseguir una preparación del soporte según Guía 03732 de ICRI, de valores CSP comprendidos entre 3 a 5.
- Las cocheras existentes o zonas con falta de material, deberán ser reparadas mediante una mezcla de nuestras resinas epoxi Primer EP-1020/Primer EP-1010.
- En juntas simples o cortes del hormigón: rellenar con Mastic PU masilla de poliuretano
- En juntas estructurales/de dilatación: vaciar de material antiguo si lo hubiera, limpiar y rellenar con Mastic PU. Complementar con bandas elásticas específicas
- Limpieza del sustrato, eliminando polvo, suciedad, grasas o eflorescencias existentes mediante aspiración mecánica
- Aplicación de imprimación Primer PU-1050/Primer PUC-1050 de naturaleza poliuretánica con rendimiento total aproximado de 300 g/m<sup>2</sup>(aplicado en varias capas finas) o Primer WET según la humedad existente en el sustrato y con un consumo total de 450 g/m<sup>2</sup>. Consumos de imprimaciones siempre sujetas a las características físicas del sustrato y del coeficiente de absorción del mismo.
- Aplicación de la resina

### Sustrato superficies con pinturas

- Si la pintura existente está en buenas condiciones, limpiar su superficie con una mezcla de agua y un detergente industrial, dejar secar
- Si la situación de la pintura existente no es óptima, se realizará un lijado continuo de la superficie, para evitar el aporte de agua al sustrato. Esta acción conllevará la abertura del poro, limpieza de eflorescencias o suciedad adheridas, y regularización de la superficie extrayendo las zonas levantadas o desadheridas, sin aporte de agua
- Limpieza del sustrato, eliminando polvo, suciedad, grasas o eflorescencias existentes mediante aspiración mecánica
- Aplicación de imprimación Primer EPw-1070, con rendimiento total aproximado de 200 g/m<sup>2</sup>, dependiendo siempre de la situación del sustrato y la porosidad de la superficie. Aplicar las capas necesarias para su total cubrición
- Aplicación de la resina

**NOTA:** Para otros tipos de soportes, condicionantes climatológicos o del soporte a aplicar, consultar las fichas técnicas de estos productos, o a nuestro departamento técnico.

## TIPOLOGÍAS DE APLICACIÓN

### Pintura:

- Aplicar una primera capa de la resina mediante brocha, rodillo de pelo corto. Consumo aprox.: 275-300 g/m<sup>2</sup>
- Esperar a su secado total
- Aplicar una segunda capa. Para la aplicación puede emplearse una brocha, rodillo de pelo corto. Consumo aprox.: 275-300 g/m<sup>2</sup>
- En soportes muy absorbentes o para colores muy claros, puede ser necesaria la aplicación de una tercera capa de la resina

### Multicapa:

- Con este sistema se consigue una superficie antideslizante para poder capacitar al sistema de un grado de resistencia al deslizamiento
- Aplicar la resina mediante brocha, rodillo de pelo corto. Consumo aprox.: 300 g/m<sup>2</sup>

Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928

**tecnopol**

- Esperar a su secado total
- Espolvorear la superficie con árido silíceo hasta saturación.
- Una vez endurecido, eliminar el árido sobrante mediante barrido.
- Lijado ligero de la superficie y seguidamente aspirar los restos.
- Aplicar una segunda capa de la resina con un rodillo de pelo corto. Consumo aprox.: 300 g/m<sup>2</sup>

**NOTA:** En caso de humedades ambientales relativas altas durante la aplicación y secado, puede quedar un acabado mate, incluso blanquecino debido a las dificultades de secado del agua. Para evitar esto, se recomienda favorecer la ventilación del ambiente durante la aplicación y durante las primeras 24 horas de secado, realizando a ser posible, una ventilación forzada

**Autonivelante:**

- En este tipo de aplicación es posible mezclar árido de cuarzo de granulometría 0,1~0,5 mm limpio y completamente seco. En relación de mezcla de  $\pm 1:0,7$  o  $\pm 1:1$  en función de la temperatura y trabajabilidad deseada.
- Vertido sobre el soporte, distribuyéndolo seguidamente con una llana dentada con la que se podrá controlar espesor y consumo.
- Una vez pasados 20 minutos es necesario pasar un rodillo de púas con el que facilitaremos la salida de aire del interior del material.
- El consumo mínimo recomendado es de aprox. 1,65 kg/m<sup>2</sup>/mm de espesor (material puro), en función del grado de rugosidad del soporte.

**NOTA:** Estos consumos están sujetos a modificaciones, según usos o requerimientos específicos.

**RESUMEN DE RENDIMIENTOS O CONSUMOS**

producto	pintura	multicapa	autonivelante
Primer EPw-1070		$\pm 150-200$ g/m <sup>2</sup> /capa	
Primer EP-1010/EP-1020		$\pm 250-300$ g/m <sup>2</sup> /capa	
Tecnofloor T-3020	$\pm 275-300$ g/m <sup>2</sup> /capa	$\pm 300$ g/m <sup>2</sup> /capa + espolvoreado de árido+400 g/m <sup>2</sup> /capa	1,55 kg/m <sup>2</sup> /mm

**NOTA:** Todos los valores que se incluyen en el cuadro anterior son aproximados y pueden oscilar en función de la situación del soporte o de la metodología de aplicación empleada.

**MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE**

Estas recomendaciones de seguridad durante la manipulación, son necesarias durante el proceso de ejecución, así como en los procesos previos y posteriores a ésta en situaciones de exposición a la maquinaria en carga.

- Protección respiratoria: Al manipular en forma de aerosol se debe utilizar una mascarilla purificadora de aire homologada
- Protección Cutánea: Usar guantes de goma. Retirar inmediatamente después de la contaminación. Usar ropa limpia que cubra todo el cuerpo. Lavase bien con agua y jabón después de la tarea y antes de comer, beber o fumar. Se deberá lavar y/o limpiar en seco la ropa contaminada.
- Protección de ojos/cara: Usar gafas de seguridad, para evitar las salpicaduras y la exposición a la niebla producida por el aerosol.
- Residuos: La generación de residuos deberá evitarse o reducirse al mínimo. Incinerar bajo condiciones controladas de acuerdo con las leyes y regulaciones locales y nacionales

En cualquier caso, consultar las fichas de seguridad existentes del producto, o contacte con nuestro departamento

Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928



técnico.

## COMPLEMENTOS

En su aplicación, se pueden aplicar los siguientes productos como complementos a su utilización. De esta forma, se protegen y mejoran sus características físico-mecánicas en función de su exposición, acabado deseado o tipos de sustrato:

- PRIMER EP-1010: resina epoxi con cargas incorporadas para el relleno y tapado de coqueras existentes en las superficies de hormigón o cerámica, para ser aplicado de una sola capa.
- PRIMER EP-1020: resina epoxi para su aplicación previa en los sustrato de hormigón o cerámica, mejorando la adherencia, absorbiendo humedad residente en el sustrato y regularizar la planimetría del sustrato.
- PRIMER PU-1050/PUc-1050: resina de poliuretano sin disolventes para su aplicación previa en los sustratos de hormigón o cerámica, mejorando la adherencia, absorbiendo humedad residente en el sustrato y regularizar la planimetría del sustrato.
- PRIMER EP-1040: resina epoxi para su aplicación previa en los sustratos metálicos o cerámica, mejorando la adherencia, absorbiendo humedad residente en el sustrato y regularizar la planimetría del sustrato.
- PRIMER EPw-1070: resina epoxi base agua para su aplicación previa en los sustratos de hormigón, láminas asfálticas, metal o cerámica, mejorando la adherencia, absorbiendo humedad residente en el sustrato.
- PRIMER WET: resina epoxi para su aplicación previa en los sustratos de hormigón o cerámica, mejorando la adherencia, absorbiendo humedad residente en el sustrato
- MASTIC PU: masilla de poliuretano para relleno de juntas (usar conjuntamente con Tecnoband 100 en los casos que sean necesarios).



## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PROPIEDADES		VALOR
Densidad	ISO 1675	±1,55 g/cm <sup>3</sup>
Viscosidad	ISO 2555	3.000 - 3.200 cps
Densidad componentes A/B	ISO 1675	1,65 g/cm <sup>3</sup> / 1,15 g/cm <sup>3</sup>
Viscosidad componentes A/B	ISO 2555	4.200 - 4.900 cps / 600 - 800 cps
Relación de mezcla (en peso)		4,7:1
Contenido en sólidos	ISO 1768	100%
Contenido COV (componentes orgánicos volátiles) SCAQMD rule 1113		PASA: 16 g/l
Emisión de COV(componentes orgánicos volátiles) ISO 16000		A+ (French Attestation)
Dureza Shore D a 7 días		>95
Adherencia sobre hormigón		>2 MPa
Tiempo de vida de mezcla		±50 minutos
Tiempo de secado inicial		±40 minutos
Tiempo de secado final		4-6 horas
Tiempo de curado total		±7 días (evitar hasta este momento, contacto con agua u otros reactivos)
Tiempo de repintado		6~8 horas
Tiempo de uso (peatonal / vehicular)		24~48 horas / 7 días
Rango de temperatura de aplicación (sustrato/ambiental)		5 °C ~ 35 °C / 10 °C ~ 30 °C
Rango de temperatura ambiental (de servicio)		-20 °C~80 °C
Humedad ambiental máxima		± 80 %

Resultados realizados en laboratorio a 23°C y 50% de HR, en condiciones controlables. Estos valores pueden variar según los condicionantes de aplicación, climatológicos o del sustrato.



Finlàndia, 33 · 08520 Les Franqueses del Vallès · Barcelona (Spain)  
(+34) 93 568 21 11 · info@tecnopol.es · www.tecnopol.es



## RESISTENCIAS QUÍMICAS

### ÁCIDOS INORGÁNICOS

Sulfúrico 10%	++	(puede haber decoloración)
Clorhídrico 37%	++	(puede haber decoloración)
Nítrico 20%	++	(puede haber decoloración)
Fosfórico 20%	+++	

### ÁCIDOS ORGÁNICOS

Cítrico 10%	+++	
Láctico 10%	++	(puede haber decoloración)
Acético 10%	++	(puede haber decoloración)
Fórmico 10%	+	
Tartárico 10%	+++	

aproximados y pueden oscilar en función de la situación del soporte o de la metodología de aplicación empleada

### ÁLCALIS

Hidróxido sódico 50%	+++	
Hidróxido de potasio 50%	+++	
Amoniaco 25%	+++	

### DISOLVENTES

Aguarrás	+++	
Xileno	+++	
Gasolina	+++	
Diesel	+++	
Acetona	+ / +++	(en exposición ocasional)

- +++ Resistente
- ++ Resistente con ligera pérdida de propiedades
- + Resistente a derrames o salpicaduras

**NOTA:** Resistencias medidas en inmersión permanente durante 21 días a 23 °C.

La finalidad de la información aquí contenida es ayudar a los clientes a determinar si nuestros productos son adecuados para sus aplicaciones. Nuestros productos están destinados únicamente a la venta a clientes industriales y comerciales. El cliente asume la plena responsabilidad del control de calidad, las pruebas y la determinación de la idoneidad de los productos para su aplicación o uso previstos.

Garantizamos que nuestros productos cumplirán con nuestras especificaciones escritas de componentes líquidos. No otorgamos ninguna otra garantía de ningún tipo, ya sea expresa o implícita, de hecho, o de derecho, incluida cualquier garantía de comerciabilidad o idoneidad para un propósito en particular. Nuestra responsabilidad total y el recurso exclusivo de los clientes para todas las reclamaciones probadas es el reemplazo del producto no conforme y en ningún caso seremos responsables de ningún otro daño. Si bien las descripciones, los diseños, los datos y la información contenidos en el presente documento se presentan de buena fe y se consideran exactos, se proporcionan únicamente a título orientativo. Debido a que muchos factores pueden afectar el procesamiento o la aplicación/uso, Tecnopol Sistemas S.L. recomienda que el lector realice pruebas para determinar la idoneidad de un producto para un propósito en particular antes de su uso.

No se ofrece ninguna garantía de ningún tipo, ya sea expresa o implícita, incluidas las garantías de comerciabilidad o idoneidad para un fin determinado, con respecto a los productos descritos o a los diseños, datos o información establecidos, o que los productos, diseños, datos o información puedan ser demandados sin infringir los derechos de propiedad intelectual de terceros. En ningún caso las descripciones, informaciones, datos o diseños facilitados serán considerados parte de las condiciones generales de venta de Tecnopol Sistemas S.L. Además, las descripciones, diseños, datos e información suministrados por Tecnopol Sistemas S.L. se facilitan de forma gratuita y Tecnopol Sistemas S.L. no asume ninguna obligación ni responsabilidad por las descripciones, diseños, datos o información suministrados ni por los resultados obtenidos, todo ello por cuenta y riesgo del lector. Todos los datos se refieren a la producción estándar utilizando las tolerancias de las pruebas de fabricación. Es el usuario del producto, y no Tecnopol Sistemas S.L., el responsable de determinar la



Finlàndia, 33 · 08520 Les Franqueses del Vallès · Barcelona (Spain)  
(+34) 93 568 21 11 · info@tecnopol.es · www.tecnopol.es

idoneidad y compatibilidad de nuestros productos para el uso previsto por el usuario.

La responsabilidad de Tecnopol Sistemas y sus filiales frente a posibles reclamaciones se limita al precio de compra del material.

Los productos pueden ser tóxicos y requieren precauciones especiales en su manipulación. El usuario debe obtener información detallada sobre la toxicidad, junto con los procedimientos adecuados de envío, manipulación y almacenamiento, y cumplir con todas las normas de seguridad y medioambientales aplicables. No se concede ni debe deducirse ningún derecho de patente u otros derechos de propiedad industrial o intelectual.



Finlàndia, 33 · 08520 Les Franqueses del Vallès · Barcelona (Spain)  
(+34) 93 568 21 11 · info@tecnopol.es · www.tecnopol.es



CASA > TIENDA ONLINE > CONSUMIBLES > ANCLAJES > ANCLAJES QUIMICOS > RESINA EPOXI PURO MOPURE 600



Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928

Lo sentimos, los sábados y domingos y fuera de nuestro horario no esta disponible nuestro servicio de consultas por WhatsApp, puedes escribirnos un mail haciendo click aquí

**Referencia** 4.2848**Condición** Nuevo

[MOPURE600] Anclajes químicos. Anclaje químico para grandes cargas en elementos macizos Epoxi puro. Homologado ETE Opción 1 (600 ml., 1 uds.)

Disponible

**57,63 € IVA incluido** ~~96,05 €~~ **-40%****Cantidad**

1

**Más información****Hoja técnica**

MOPURE600 Anclajes químicos. Anclaje químico para grandes cargas en elementos macizos. Epoxi puro. Homologado ETE Opción 1. Producto homologado EOTA Producto homologado CE Cartuchos paralelos de 300 + 300 ml. Adecuado en taladros de gran diámetro. Óptimo para altas temperaturas. Fácil instalación. Uso en hormigón fisurado y no fisurado. Empleo para cargas altas. Versión para acero bicromatado, acero inoxidable A2 y A4. Epoxi puro. Rango de temperatura de -40°C a +80°C (máxima temperatura a largo plazo +40°C).

## Productos relacionados



Ing. Puro M. Sánchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928

DISPONIBLE

Lo sentimos, los sábados y domingos y fuera de nuestro horario no esta disponible nuestro servicio de consultas por WhatsApp, puedes escribirnos un mail haciendo click aquí

FICHA TÉCNICA

# CONCRETO PLÁSTICO

210 kg/cm<sup>2</sup> (3,000 psi)  
PLÁSTICO 210 28D TM19



www.argos.co  
(507) 800-3011

VERSIÓN JUNIO, 2020



## DESCRIPCIÓN

El Concreto Plástico está diseñado bajo criterios básicos de manejabilidad y resistencia a la compresión, con el fin de ser utilizado en diferentes tipos de elementos estructurales, según la condición de trabajo y control del proceso constructivo.

## USOS

Según sus características básicas (Ver Tabla de Especificaciones):

- Elementos estructurales con especificaciones básicas de resistencia mecánica, donde además se requiera una optimización de la condición de colocación ya que puede ser colocado con equipo de bombeo facilitando además las actividades de extensión y acabado.

## VENTAJAS

- Optimización de los procesos de colocación y acabado.
- Uniformidad e integridad del concreto en la estructura, dado su control de producción.
- Selección de especificaciones según proceso de colocación y otras características del elemento.

## CONSIDERACIONES PARA SU ESPECIFICACIÓN Y USO

Definir el Tamaño Máximo del Agregado que garantice que sea el recomendado según el espaciamiento de acero de refuerzo y otras dimensiones del elemento.

Revisar criterios de exposición y/o requisito de durabilidad de la estructura con el fin de determinar si se requiere una especificación especial.

Indispensable la planeación y control del proceso de colocación, protección y curado para el logro de resultados de su desempeño y apariencia, por lo tanto considerar las recomendaciones de colocación de concreto en clima cálido ACI 305 y las prácticas estándar para el curado del concreto ACI 308.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CONCRETO PLÁSTICO	ESPECIFICACIÓN	VALOR	OBSERVACIONES
Asentamiento pulg. (mm)	6" +/- 1" (152 mm +/- 25 mm)		Evaluated de acuerdo con la norma ASTM C 143 y según lo establecido en la norma ASTM C 94.
Resistencia Mecánica, f <sub>c</sub> a 28 días, psi (kg/cm <sup>2</sup> )	210 kg/cm <sup>2</sup> (3,000 psi)		
Tamaño Máximo del Agregado mm (pulg.)	19.0 mm (3/4")		
Tiempo de Fraguado	Inicial 6 horas +/- 2 h Final 8 horas +/- 2 h		Evaluated de acuerdo con la norma ASTM C 403
Características o Especificaciones adicionales	Temperatura de la mezcla		Edad de Resistencia definido según proceso constructivo. Para concretos en condiciones habituales de trabajo máximo 98°F(36°).

### EQUISITOS DE MATERIAS PRIMAS, DISEÑO, PRODUCCIÓN Y ENTREGA

Cumple con las Especificaciones Normalizadas para Concreto Premezclado ASTM C 94 / ACI 318 Capítulo 5. De requerirse productos con características específicas de durabilidad de acuerdo al tipo de Exposición definido en el ACI 318 capítulo 4, considerar el uso de Concreto Durable. De requerir alguna característica especial, contactar con nuestro departamento comercial al correo [Contactenos@argospanama.co](mailto:Contactenos@argospanama.co) para brindarle una asesoría personalizada y que obtenga el producto que requiera.

ing. Puro M. Sanchez M.  
CODIA: 10538  
RNC: 00104337928