Pisos industriales

# Poxikrete 250

## Mortero epoxi para pisos de alta resistencia

**Poxikrete 250** es un sistema epoxi constituido por 3 componentes predosificados, formado por resinas epoxídicas, endurecedores, plastificantes, pigmentos y mezclas de cargas para lograr una granulometría equilibrada. Al endurecer presenta una superficie compacta y de alta resistencia.

### *Características y propiedades*

En pocos días alcanza resistencias muy elevadas, mayores que las de un buen hormigón, y además presenta superiores resistencias al desgaste por abrasión y al impacto.
El sistema endurecido y curado presenta:
Total adherencia a la base soporte.
Resistente al tránsito pesado, intenso, aún ruedas de acero.
Resistente a todo ataque químico industrial: soluciones salinas, álcalis, ácidos diluidos, detergentes, aceites, grasas, combustibles, líquidos alcohólicos, agua desmineralizada, etc.
Colores sólidos y permanentes.
Es impermeable y de baja absorción.

### *Usos y ventajas*

Ejecución de pisos en muelles, locales de fabricación sujetos a servicios pesados, salas de máquinas, talleres, almacenes, depósitos, estacionamientos, cámaras frigoríficas, hangares, escaleras, pasillos.
Larga duración,
Facilidad de limpieza,
Por su notable resistencia al mal trato y al desgaste permite que su costo de instalación sea rápidamente amortizado en economías de mantenimiento.

### *Preparación de la superficie*

Superficie ideal: firme, sólida, sana, seca, totalmente limpia, ligeramente rugosa. Remover todas las porciones no firmes, incluyendo cáscaras, exudación, suciedad, polvo, aceites, grasas, etc. Es aconsejable arenar para su perfecta limpieza y para obtener la rugosidad adecuada para la buena adherencia del mortero. También puede emplearse el tratamiento con ácido muriático o acético al 10% seguido de abundante enjuague con agua. Hormigones y morteros deberán tener una edad mínima de 3 a 4 semanas de acuerdo con el clima. Como estos revestimientos no son permeables al vapor de agua, debe ejecutarse una aislación hidráulica e impermeable mediante una barrera de vapor por debajo del soporte inmediato del revestimiento. En todos los casos aplicar **Poxikrete Imprimación** de manera que moje bien todos los poros; y cuando aún está pegajosa al tacto (aprox. 2 hs.) colocar **Poxikrete 250.**

Sea cual fuere la preparación de la superficies, la misma debe ser seleccionada y ejecutada de manera tal que los residuos posteriores puedan ser retirados en su totalidad. (Ej. residuos por chorro abrasivo, ácidos y sales de los mismos que no hayan reaccionado, etc.)
Es necesaria la remoción total de polvo, suciedad, películas flojas de pintura existente, eflorescencias, exudación, aceites, grasas y combustibles penetrados, residuos biológicos o cualquier otro contaminante que pueda dificultar la adherencia.
Hidrolavado, limpieza con llama, ataque ácido, lavado con detergente y cepillado son también métodos de preparación válidos.

## *Aplicación*

*Advertencias:*
No aplicar a temperaturas inferiores a 4°C o por encima de 29°C o cuando la HRA es mayor a 85%.
No aplicar sobre asfálticos o bitumen, vidrio, cobre, aluminio, madera balsa.
No aplicar sobre concreto húmedo o concreto modificado con polímeros con un contenido de humedad superior al 10 %. No aplicar sobre concreto cuando la temperatura en la superficie sea menor de 2°C por encima del punto de rocío.
Proteger el sustrato de la condensación de cañerías durante la aplicación.
No aplicar en superficies verticales, en tal caso, solicitar asesoramiento.
No mezclar el material con las manos.
No aplicar sobre superficies agrietadas o fisuradas.

*Mezcla:*
Vierta el componente A en un mezclador de tambor rotativo y deje batir el mismo durante 3 minutos hasta homogeneizar, luego agregue el componente B. Mezcle ambos componentes durante aproximadamente un minuto hasta uniformidad de color. Agregue lentamente el árido (componente C) hasta obtener una mezcla sin grumos.

*Colocación:*
(Debe realizarla un colocador especializado).
Vertir la mezcla obtenida sobre la superficie de aplicación distribuyendo el material con regla manual o mecánicamente y una vez hecho esto, alisar progresivamente utilizando llana de acero con operación manual o bien con máquina allanadora hasta lograr compactación total de la superficie.
De acuerdo a la terminación deseada se pueden dar 2 o 3 manos de **Poxikrete Top** o equivalente.

## *Tiempos de curado*

Pot life: 60 a 90 minutos (a 20ºC).
Tiempo de fraguado inicial (con un espesor de 5 mm): 2 horas (a 20ºC).
Tiempo de curado para tránsito peatonal (con un espesor de 5 mm): 8 a 10 horas (a 20ºC).
Tiempo de curado total alto tránsito (con un espesor de 5 mm): 7 días (a 20ºC).

## *Rendimiento*

Aproximadamente 2 kg/m2 por mm de espesor.

## *Espesores de aplicación según prestación*

| | |
|---|---|
| 3 mm. | Carros elevadores livianos (ruedas de goma) |
| 5 mm. | Camiones livianos. |
| 10 mm. | Camiones pesados, carros ruedas de acero. |
| 20 mm. | Idem, con impactos fuertes. |

Pisos industriales

### *Mantenimiento*

Se recomienda limpiar regularmente la superficie para mantener la resistencia al deslizamiento y las cualidades estéticas de la superficie.

### *Resistencia a los agentes químicos*

Incomparable resistencia a los ácidos orgánicos e inorgánicos, álcalis, combustibles, aceites, solventes aromáticos y alifáticos. (ver la tabla de resistencias químicas).

### *Colores disponibles*

Tonos standard de rojo, gris y crema. Los colores a pedido se hacen únicamente por cantidades mínimas.

### *Datos técnicos*

Compresión: 420 Kg / $cm^2$
Tracción: 38 Kg / $cm^2$
Flexión: 86 Kg / $cm^2$
Mód. Elasticidad: 16000 Kg / $cm^2$

** ensayos realizados a 7 días desde la aplicación.

### *Precauciones y seguridad*

Ver las Hojas de Datos de Seguridad de los Materiales

***Observaciones***

*Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación, de acuerdo con nuestros estudios, experiencias y practicas en obra, sin que implique responsabilidad alguna para la empresa sobre todo si el uso del producto no es el indicado. En cada ocasión deberá tenerse en cuenta las condiciones particulares para lograr completo éxito en el uso de los productos recomendados.*

TÜV CERT
ISO 9001:2000
Certificado: 01 10006 054258

www.tuv.com TÜV TÜV Rheinland Group ID:9105030645

PROKRETE

PROKRETE ARGENTINA S.A. – Matheu 2259 (B1606DGA) Munro – Buenos Aires – Argentina
Tel:. (54-11) 4756-7770 Líneas Rotativas – Fax.: (54-11) 4762-5305
Web site: www.prokrete.com