

Ficha Técnica

EPOMAX-L10

Resina epoxi de 2 componentes para inyección de fisuras de 0,5 a 3,0 mm

Descripción

EPOMAX-L10 es una resina epoxi de dos componentes sin disolventes, incolora con una fuerte adherencia al hormigón y al acero, además de una alta resistencia a compresión y flexión, incluso cuando se aplica en soportes húmedos. Cumple con los requerimientos de la norma ASTM C881-90, Tipo I, Grado 1, Clase B+C. Está clasificado como resina de inyección para hormigón, según la norma EN 1504-5. Certificado Nº 2032-CPR-10.11.

Campos de aplicación

EPOMAX-L10 es adecuado para la reparación estructural de fisuras de 0,5 a 3,0 mm en hormigón y mortero mediante inyección, para reestablecer la estructura monolítica del elemento de hormigón. Es apto también como anclaje químico de las armaduras de acero.

Datos técnicos

Composición:	resina epoxi de dos componentes.
Color componente A:	transparente
Color componente B:	amarillo translucido
Color A+B:	amarillo translucido
Viscosidad:	280±60 mPa.s a +23°C
Densidad componente A:	1,10 ± 0.03 kg/l
Densidad componente B:	1,00 ± 0.03 kg/l
Densidad A+B:	1,08 ± 0.03 kg/l
Proporción mezcla (A+B):	100:23,5 en peso
Pot life:	aprox. 45 min. a +20°C
Absorción de agua (ASTM D 570):	0,62% w/w a 7 días
Min. Temp. Endurecimiento:	+8°C
Resistencia final:	7 días a +23°C

Adherencia tracción directa (EN 12618-2):	4,9 N/mm ²
Adherencia por cizallamiento oblicuo (EN 12618-3):	Rotura monolítica
Retracción volumétrica: (EN 12617-2):	1,7%
Temperatura de transición vítrea: (EN 12614)	≥ 74°C
Trabajabilidad:	
▪ Fisura mínima:	0,5 mm.
▪ Apta para inyección en fisura seca y con ligera humedad.	
(EN 12618-2)	
Durabilidad: (EN 12618-2)	Pasa
Comportamiento corrosivo:	No
Resistencia a compresión: (DIN EN 196-1)	70 N/mm ²
Resistencia a flexión: (DIN EN 196-1)	63 N/mm ²
Resistencia a tracción: (ASTM D 638)	25,7 N/mm ²
Elongación a rotura: (ASTM D 638)	2,2 %
Limpieza de herramientas:	
Las herramientas deben limpiarse con disolvente especial SM-25 inmediatamente después de su uso.	

Modo de empleo

1. Preparación del soporte

El área de reparación debe estar: Firme, sano y estar seca (admite humedad residual) y libre de polvo, aceites, grasa y partículas sueltas, etc., que puedan generar una superficie de despegue.

EPOMAX-L10

2. Mezcla de los componentes

Componente A (resina) y componente B (endurecedor) se proporcionan en envases separados, cada uno con la proporción correcta en peso. El componente A debe removerse y verterse completamente el componente B sobre el A, mezclándolos de forma continua mediante herramienta manual apropiada, durante al menos 5 minutos. Es importante realizar el mezclado en los bordes y fondo del envase para obtener una mezcla homogénea y una dispersión correcta del endurecedor. Si se necesita hacer mezcla parcial de un set, se debe mezclar 4 partes en peso del componente A con 1 parte en peso del componente B.

3. Procedimiento de inyección

A) Resina de inyección

1.-Eliminar cualquier enlucido o revoco existente a ambos lados de la fisura o grieta y limpiar el hormigón de forma exhaustiva.

2.-Sellar la fisura o grieta con masilla EPOMAX-EK, fijando los inyectores a lo largo de la fisura cada 20 cm aproximadamente.

3.-Una vez EPOMAX-EK ha curado, iniciar la inyección de EPOMAX-L10 a través de los inyectores:

- Conectar el latiguillo de inyección en el primer inyector, en fisuras horizontales comenzar la inyección por un extremo y en fisuras verticales comenzar por el inyector más bajo.
- Inyectar en el primer inyector ajustando la válvula de salida del calderín de la bomba de inyección hasta que EPOMAX-L10 comience a salir por el inyector adyacente o hasta que no se pueda inyectar más por alcanzarse el límite de presión.
- Cerrar el primer inyector y continuar la inyección en el siguiente inyector.
- Repetir el procedimiento a lo largo de toda la fisura y permitir el curado completo de toda la fisura antes de retirar la masilla de sellado y restablecer el enlucido o revoco.

B) Anclaje químico

Se deben realizar perforaciones de diámetro superior a las barra de acero y con la mayor profundidad posible. El orificio de la perforación debe limpiarse exhaustivamente con aire comprimido. Verter EPOMAX-L10 en las perforaciones hasta llenarlo totalmente para que al

introducir las barras se produzca el reflujo del sobrante.

Consumo

1,1 kg de EPOMAX-L10 rellena un volumen de 1 litro aproximadamente.

Presentación

EPOMAX-L10 se suministra en envases de 1 kg y 3 kg (A+B) pre dosificados.

Caducidad y conservación

12 meses desde la fecha de fabricación, en su envase original cerrado y sin deteriorar a temperatura entre +5°C y +35°C. Protegido de la luz solar, la humedad y las heladas.

Observaciones

- La trabajabilidad de los materiales epoxi se puede ver afectada por la temperatura. La temperatura idónea de aplicación es de +15°C a +25°C, en las que se obtiene una trabajabilidad y curado óptimos. Temperaturas por debajo de +15°C alargarán el tiempo de curado y temperaturas por encima de +30°C lo reducirán. Se recomienda atemperar el producto en invierno y proteger los envases en un recinto refrigerado antes de su aplicación en verano o en tiempo caluroso.
- Una vez endurecido EPOMAX-L10 es totalmente inocuo.
- Antes de la aplicación deben leerse las instrucciones y precauciones de uso escritas en los envases.

EPOMAX-L10



2032

ISOMAT S.A.

17° km Thessaloniki – Ag. Athanasios
P.O. BOX 1043, 570 03 Ag. Athanasios, Grecia

10

2032-CPR-10.11

EN 1504-4

DoP No: EPOMAX-L10/1805-02

Resina de inyección para hormigón

U(F1) W (5) (1/2) (8/35) (1)

Transmisión de cargas y
relleno de fisuras de 0,5 mm

Secas y húmedas

8°C a 35°C

Adherencia tracción directa: Rotura cohesiva en el
hormigón

Adherencia cizalladura oblicua: rotura monolítica

Resistencia a Compresión: $\geq 30,0$ N/mm²

Retracción volumétrica: $\leq 3,0\%$

Temperatura transición vítrea: ≥ 40 °C

Trabajabilidad:

Fisuras de 0,5 mm secas y húmedas

Durabilidad: Pasa

Comportamiento corrosivo: considerada sin efectos
corrosivos

Substancias peligrosas: cumple con 5.4

ISOMAT S.A.

PRODUCTOS DE CONSTRUCCIÓN Y MORTEROS

OFICINAS PRINCIPALES - FÁBRICA:

17mo km Salónica - Ag. Athanasios Road,
P.O. BOX 1043, 570 03 Ag. Athanasios, Grecia,
Tel: +30 2310 576 002, Fax: +30 2310 576 029

www.isomat.es e-mail: info@isomat.es