

HOJA TÉCNICA

DIBETON[®] TJ - 36 A/B

DESCRIPCIÓN

Compuesto de colada base epoxi de dos componentes sin solventes, altamente flexible para tomado de juntas y producción de membranas flexibles en reparación estructural. Pasta fluida de mediana viscosidad.

APLICACIONES

Su principal aplicación es el tomado de juntas cerámicas en revestimientos de pisos y paredes expuestas a grandes esfuerzos mecánicos y ataque químico agresivo, en cervecerías, industria de bebidas, plantas químicas, papeleras, piscinas, lavaderos, baños termales, mataderos, cocinas industriales e industrias en general con alto requerimiento de resistencia química y flexibilidad. Se emplea como membrana flexible en el saneamiento de pisos industriales con excelente resistencia al impacto como relleno y sellado de fisuras activas (crack bridging), entre otras aplicaciones que requieran flexibilidad, excelente adhesión y resistencia al impacto construcción civil. Una vez endurecido, su consistencia es flexible (Dureza Shore A60 - 70). Presenta una excelente adhesividad y capacidad de absorber vibraciones sobre varios tipos de sustrato en un rango de -40°C a +60°C.

PROCESAMIENTO

El sistema puede ser aplicado por colada directa. Para aplicaciones en grandes volúmenes hay que tener en cuenta que puede desarrollar una reacción exotérmica por lo cual deberá evaluarse previamente el volumen a colar, la temperatura ambiente y la capacidad de disipación del continente, para realizar la operación. El agregado de carga inerte (cuarzo molido) reduce el calor de la reacción disminuyendo la contracción final de la colada en detrimento de las propiedades flexibles del compuesto.

Las condiciones óptimas para procesar el compuesto son 20 – 25°C y 40 – 60% HRA. En situaciones críticas de temperatura y humedad ambiente es conveniente precalentar la superficie del sustrato con pistola de aire caliente a 30 -35° C y aplicar inmediatamente.

Para evitar posibles defectos superficiales (pegajosidad, blushing) debe aplicarse el compuesto en condiciones de humedad y temperatura controladas.

Para obtener los mejores resultados es conveniente dejar reposar la mezcla durante unos 15 minutos y luego proceder a efectuar la colada o la aplicación. Este período de inducción contribuirá a una mejor desgasificación del compuesto y a una terminación superficial brillante, sin pegajosidad o pátina aceitosa.

DATOS TÉCNICOS

Características	DIBETON TJ 36 A (Resina)	DIBETON 36 B (Endurecedor)
Aspecto / color*	Pasta fluida	Líquido ámbar
Densidad gr/cm ³	1,6– 1,7	0,97

*) Natural beige claro, arena, gris cemento, blanco y colores especiales a pedido.

Viscosidad, y reactividad ajustadas a las condiciones de obra. No contrae, no contiene solventes volátiles (VOC). Prácticamente inodoro. Sin limitación de espesores, dado que no quedan solventes atrapados.

INSTRUCCIONES DE USO

Los envases A (Resina) y B (Endurecedor) deben ser abiertos poco antes de ser usados. Verificar que la temperatura de ambos componentes esté entre 20°C y 35°C.

Mezcla de los componentes:

Relación de mezcla:	Por peso (g)	Por volumen (cm ³)
DIBETON TJ 36 A (Resina)	100	N.R.
DIBETON TJ 36 B (Endurecedor)	40	N.R.

(N.R.= No recomendado)

NOTA: Antes de iniciar la mezcla es recomendable verificar que el DIBETON TJ36 A/B no presente carga sedimentada en el fondo del recipiente. Se recomienda homogeneizar el compuesto antes de dosificar y agregar el endurecedor.

Deberán mezclarse los componentes hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin grumos ni estrías, utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable, También puede ser mezclado por medios mecánicos con taladro eléctrico a bajas RPM (máx. 700) evitando la excesiva incorporación de aire.

Producido y fraccionado por NOVARCHEM S.A. – Gral. Juan Lavalle 5168 – (1603) Villa Martelli – Buenos Aires - Argentina

Atención al cliente: +54 911 6372-2222 – www.novarchem.com.ar – info@novarchem.com.ar

HOJA TÉCNICA

La superficie por revestir debe estar perfectamente libre de polvo, grasa y/o humedad. Superficies lisas o con lechada de cemento deben ser pretratadas químicamente con lavado de ácido clorhídrico (diluido al 15%) o mecánicamente por abrasión por lijado o arenado, para obtener una superficie rugosa que asegure un anclaje seguro del tomajuntas, membrana o adhesivo flexible.

Limpieza de las herramientas:

Todas las herramientas deben ser limpiadas preferentemente con agua muy caliente y jabón antes de que endurezca el compuesto. Recomendamos el empleo de nuestro limpiador DPM. La eliminación de restos endurecidos es muy trabajosa y costosa.

Vida útil de la mezcla

Temp. °C	Masa	Tiempo
25	100 g	65 – 75 min.
45	100 g	15 – 25 min.

Condiciones de endurecimiento mínimo

Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (h)
15	No cura
25	24 – 36hs
40	8 – 12 hs

Los tiempos de endurecimiento indicados no incluyen el tiempo necesario para calentar la pieza que es variable en función del volumen, el molde, etc.

PROPIEDADES DEL SISTEMA CURADO

Propiedades	UM	Valores
Densidad del material curado	g/cm ³	1,65
Dureza SHORE	SHORE A	60 - 70
Punto de distorsión térmico	°C	45
Resistencia al corte	MPa	> 7
Rango térmico	°C	- 40 a +60°C
Elongación a rotura	%	10 - 12

(Curado: 24 hs @ 25°C)

Almacenamiento

La resina y el endurecedor tienen una estabilidad al almacenamiento de 2 años como mínimo, si se guardan en sus envases originales bien cerrados, en lugar seco y fresco (18 - 25 °C).

ATENCIÓN: El DIBETON TJ 36 A/B contiene cargas que pueden sedimentar después de un largo período de almacenamiento. Antes de usar, homogeneizar el compuesto para evitar errores de dosificación.

Este producto debe ser almacenado, manipulado y usado de acuerdo con los procedimientos de una buena higiene industrial y en conformidad con cualquier regulación legal.

Presentación comercial

Presentación	DIBETON 36 A (Resina)	DIBETON 36 B (Endurecedor)
Conjunto de 35,000 kg	Balde de 25,000 kg	Bidón de 10,00 Kg
Conjunto de 5,600 Kg	Balde de 4,000 Kg	Bidón de 1,600 Kg
Pack de 0,700 kg	Pote de 0,500 kg	Botella de 0,200 kg

Unidades de trabajo, en baldes y a granel de acuerdo con las necesidades de obra.

Seguridad e higiene

Las resinas epoxi y sus endurecedores en general son irritantes, sensibilizantes de piel y mucosa, por lo cual deberá trabajarse en un ambiente ventilado y usar guantes descartables. No debe utilizarse solventes de ningún tipo para higiene personal. Únicamente lavarse con agua tibia y secarse con toallas de papel descartable para evitar contaminación. Usar protección ocular. No son considerados productos inflamables de 1ª clase. En caso de requerirlo contamos con la correspondiente **FICHA DE SEGURIDAD (FDS)**

HOJA TÉCNICA

Medio ambiente

Disposición final de residuos y limpieza. Los residuos del compuesto epoxi endurecido junto con los guantes descartables, implementos y envases vacíos, deben ser considerados de acuerdo con la legislación local vigente, como residuos especiales / peligrosos para el medio ambiente.

Aviso legal

Las medidas para la manipulación de los productos y para su eliminación se pueden encontrar en la ficha de datos de seguridad (FDS) válida y las hojas informativas correspondientes.

Este producto debe ser almacenado, manipulado y usado de acuerdo con los procedimientos de una buena higiene industrial y en conformidad con cualquier regulación legal.

La información aquí contenida está basada en el estado actual de nuestros conocimientos e intenta describir nuestros productos desde el punto de vista de los requerimientos para su correcto procesamiento resguardando todos los aspectos de seguridad. La información brindada en esta Hoja Técnica está dada de buena fe y se basa en el presente estado de nuestros conocimientos. Debido a que, la diversidad de materiales, sustratos y diferentes condiciones de trabajo están fuera de nuestro control, toda conclusión y recomendación está hecha sin compromiso por nuestra parte, no pudiendo asumir responsabilidad alguna sobre vicios y defectos en los trabajos efectuados con el presente producto.
