

Ficha Técnica

Microgranito

Campo de aplicación

- Recubrimientos de protección de pavimentos de tráfico medio y altamente decorativo.
- Allí donde se precise cumplir con requisitos antideslizantes y el Reglamento Europeo CE Nº 952/2004.
- Recubrimiento de suelos en zonas a tráfico peatonal intenso y con requerimientos de fácil limpieza y mantenimiento.
- Pavimentos continuos de diversos grosores y autonivelante.
- Consulte al departamento técnico en otros casos

Composición

Resinas epoxi modificadas, esquiras decorativas y endurecidas mediante aductos y oligómeros amínicos.



INTERYCOM INSULAR S.L.U. C/ Los Mocanes, 29 Urbanización Industrial Las Majoreras 35240 Ingenio - Las Palmas	
Revestimiento epoxídico para pavimentos	
comportamiento al fuego	Bfl-S1
Emisión sustancia corrosiva	SR
Adherencia	B>1,5
Resistencia al impacto	IR>5
Resistencia al agua	*NPD

Propiedades

- Extraordinaria fluidez y capacidad autonivelante.
- Acabados de gran calidad estética por sus propiedades de lisura superficial, resistencia al blushing (efecto ceroso superficial por la humedad durante el endurecimiento) , dejando superficies perfectamente cristalinas y atractivas.
- Muy alta dureza superficial... de las mayores del su clase , dureza **Shore D= 79 (Sin sellado) D= 87 (Sellado)**
- Producto multifuncional: masillados (espesante Aerosil, talco, Pangel) , y en moldes para elaboración de piezas (zócalos)
- Muy buena resistencia a bases y ácidos diluidos, aceites, grasas y muchos disolventes.
- Mantenimiento fácil, sin juntas, limpiable y descontaminable.
- Impermeable al agua líquida y al vapor. Sin disolventes.

Forma de empleo

1º Soporte.

El soporte debe ser de hormigón firme con una resistencia mínima a la tracción de 1,5 N/mm² para suelos P4, 1 N/mm² P3, 0,7 N/mm² P2 y a la compresión de 16 N/mm² P2, 20 N/mm², P3 y 25 N/mm² P4.

La planimetría de base no debe exceder de 6 mm con regle de 2 metros y de 2 mm con regle de 0,2 metros.

Debe estar limpio de polvo, grasa, aceites, exenta de impregnaciones contaminantes, materiales mal adheridos, restos de anteriores materiales, líquido de curado, etc.

Deberá realizarse siempre un tratamiento mecánico previo de forma que la textura sea de "poro abierto" y absorbente (Test gota de agua entre 60 y 240 segundos). Lo que implica fresado, granallado para suelos categoría P3-P4 o desbastado con discos de diamante para suelos P2 y aspiración profunda del polvo generado. Sólo el lijado simple no es aconsejable.

El contenido de humedad del hormigón debe ser inferior al 4% en masa, en superficie no mayor de 21°, lectura de Protímetro o equivalente. La losa debe tener un mes de antigüedad como mínimo y no presentar humedades de ascensión capilar del subsuelo (infórmese de la existencia de barrera de vapor) o pruebe la norma ASTM D 4263 (prueba de la lámina de plástico).

Consulte con nuestro departamento técnico otros tipos de soportes, como cerámicas, paneles, piezas prefabricadas, vitrificados, mármol, gres, cementos especiales tipo Sorel (magnesianos), anhidritas (sulfato cálcico), etc. Tenemos sistemas e imprimaciones especiales para diversos casos.

2º Imprimación.

La imprimación preceptiva por defecto en todos los casos es Byopox Imprimación 100%, Byopox Autonivelante 100%, Byopox Imprimación W.

La tarea de la imprimación es conseguir la mejor adherencia posible sobre el sustrato en cualquiera de los casos, sellar y saturar los poros y capilares del hormigón garantizando que no aparezcan burbujas de aire en los recrecidos posteriores.

Normalmente será suficiente con una aplicación a rodillo de 150-200 gr. El aspecto debe ser uniforme y como barnizado, si aparecieran zonas mates rechupadas y absorbidas totalmente debería aplicarse una segunda capa de imprimación.

El tiempo de espera para continuar el trabajo es de 3-4 horas como mínimo y 24 como máximo.

3º Mezcla.

Los kits se presentan pre-dosificados con las proporciones adecuadas de cada modelo Byopox Imprimación Anti-humedad.

No se aconsejan las mezclas parciales a menos que se hagan con báscula. Actúe mezclando previamente consigo mismo el componente A, después añada el componente B sobre el A y mezcle homogéneamente con un batidor eléctrico adecuado a 400 rpm. moviendo fondo y paredes .

No añadir ningún arido, carga, ni tinte. Mezcle durante unos 3 minutos. Si dispone de recipientes limpios vacíe el contenido mezclado en él y vuelva a batir otro minuto

(evitará blandeos). Si no tiene, no escurra las mezclas sobre el pavimento o provocará blandeos (siempre queda alguna parte A en el fondo y en paredes mal mezclado).

Sistema autonivelante



Los distintos acabados de Byopox Imprimación Anti-humedad sólo difieren en el color que está incorporado en el componente A. Los kits se presentan en lotes de 7 kgs. (comp. A 5,5 kg + comp. B 1,5 kg) ya teñidos.

Para autonivelante de grosor mínimo 1-6 mm usarlo puro, sin adición de árido.

La extensión se realiza por medios convencionales, con llana dentada o stiks galgados y posterior repaso con rodillo

desaireador. El producto está diseñado para proporcionar una desespumación perfecta, una gran nivelación por su fluidez y un acabado impecable de brillo y gran belleza.

Aunque Byopox Imprimación Anti-humedad tiene una dureza muy alta (Shore D 79) puede disminuirse el micro rayado con nuestros barnices Byopur alifático antimanchas (mate - brillo- satinado).

Byopox Imprimación Anti-humedad no amarillea nada la superficie como puede ocurrir con el resto de epoxis*. En raras ocasiones puede amarillear algo con el paso del tiempo. Esta posibilidad de amarilleo se puede disminuir con el aditivo que incorporara UVA en el componente A. Byopur alifático antimanchas (mate - brillo- satinado) es definitivo .

*El ligero amarilleo no implica pérdidas de propiedades físicas ni químicas.

Consumo

Byopox Imprimación 100%	200 a 500 gr./m ²
Byopox Autonivelante 100%	NIVELADORA 800 a 1000 gr./m ²
Byopox Imprimación W	W 200 a 300 gr./m ²
Byopox Imprimación Anti-humedad	800 a 1000 gr./m ² /mm
Byopur alifático antimanchas (mate - brillo-satinado)	100 gr./m ² /capa

Nota: En todos los casos se respetarán las preceptivas imprimaciones, que por defecto es siempre Byopox Imprimación 100%, menos en los casos apuntados en el apartado imprimaciones.

Manipulación, Transporte, Almacenaje, Seguridad

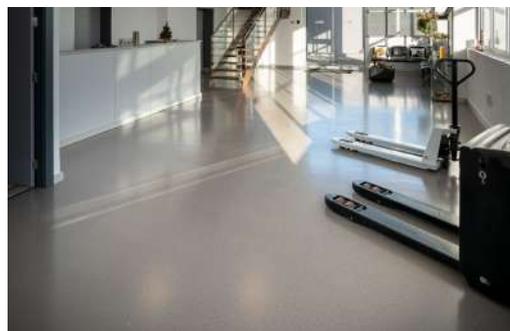
Lea con detalle las hojas de seguridad de los productos FDS (MSDS) relativas a la seguridad, la manipulación y el transporte, así como la eliminación de residuos. Utilice los elementos de protección personal recomendados en la FDS

Todos los productos Epoxi de la familia Byond tienen una estabilidad mínima de dos años siempre que sean almacenados en lugar fresco y seco al abrigo de heladas y cambios bruscos de temperatura. Deben ser almacenados entre los 10°C y los 30°C

Limpieza de herramientas, mantenimiento

Las herramientas pueden limpiarse con Disolvente mientras las resinas estén aún blandas. Una vez catalizadas sólo pueden limpiarse mecánicamente o decapando con pistola de aire caliente (al exterior y cuidado con la formación de humos).

Mantenimiento.- Los pavimentos de resinas precisan de agentes de limpieza neutros y pads poco agresivos. Disponemos de productos adecuados para el protocolo de limpieza y conservación. Consulte a nuestro departamento técnico



Precauciones

- No añada agua, disolvente ni otras sustancias que no sean recomendadas o consultadas previamente a Byond.
- No mojar ni limpiar el pavimento hasta dos días después de la aplicación en verano y de 3 días en invierno.
- No aplicar en pavimentos por debajo de los 10°C ni de los 30°C. Para evitar condensación en la superficie, compruebe que la temperatura del suelo está por encima de los 3°C del punto de rocío, .
- No aplicar con humedades relativas del aire por encima del 80%. En soleras sin barrera de vapor compruebe que no existe remonte de humedad capilar del terreno. Norma ASTM D 4263 (prueba de la lámina de plástico).
- Remueva bien el Componente A antes de añadir el B para garantizar un color uniforme, así como emplear, siempre que sea posible, lotes del mismo número de fabricación.

Datos técnicos

Base química	Byopox Imprimación Anti-humedad		
Resistencia a la flexión	40.11	Mpa	UNE-EN 13892 - 2:2003
Resistencia a la compresión	51.23	Mpa/mm ²	UNE-EN 13892 - 2:2003
Resistencia al resbalamiento	Clase 1	Rd	UNE-ENV 12633:2003
Resistencia a la abrasión TABER	41	mg	(CS10/1000/1000)DIN 53109
	Sellado 61	mg	(CS17/1000/1000)DIN 53109
	Sellado anti desgaste 29	mg	(CS17/1000/1000)DIN 53109
Resistencia al desgaste BCA	10	um	UNE-En 13892 -4: 2003
Resistencia al impacto	>500	mm	UNE 127748-2: 2000
Resistencia a la adherencia	1,95	Mpa	UNE 127748-2: 2000
	A>3,6 N/mm ² (rotura soporte)		UNE 127748-2: 2000
Resistencia a la aborción de agua	0,25	%	UNE-EN ISO 10545-3: 1997
Viscosidad	1980	mPa's	UNE-EN ISO 2555:2000
Dureza Shore-D	79		UNE 868:2003
Densidad	0,85	g/cm ³	UNE-EN 2811
Conductividad	0,65	W/m 'k	UNE2582:1978
Valor de escurrimiento	>50	mm	UNE-EN 1015-3: 2000
Clasificación al fuego	Bfl-s1		UNE 13501-1:2007
Temperatura ambiente/soporte	T< 10°C - 30°C		
Humedad relativa	T< 3°C Hum. Rel. 80%		
Tránsito peatonal	10 - 15 horas		
Tránsito ligero	24 horas		
Tránsito plena carga	5 días		
Resistencia química	Ver tabla de nuestro catálogo		

Los datos facilitados son orientativos y fruto de estadísticas. No representan garantía absoluta.

Las temperaturas más altas acortan los tiempos indicados y las bajas los alargan.



Identificación **Byopox Imprimación Anti-humedad. Probeta 200x200mm.**

MUESTRA	AGENTE	EXÁMEN VISUAL	LIMPIEZA	CALIFICACIÓN
Probeta_1	Café	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5
Probeta_2	Agua 90°C	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5
Probeta_3	Amoniaco	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5
Probeta_4	Ácido acético	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5
Probeta_5	Aceite 90°C	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5
Probeta_6	Vino	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5
Probeta_7	Refresco	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5
Probeta_8	Sosa	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5
Probeta_9	Hipoclorito Sódico	Mancha ELIMINADA	<i>Procedimiento A</i>	CLASE 5