

MICROCEMENTO HIGH TRANSIT BASE

CEMENTEC HIGH TRANSIT BASE LISTO AL USO es un revestimiento empastado a base de minerales y resinas epoxis, de bajo espesor y con un alto grado de adherencia. Debido a su alto grado de resistencia solo es posible aplicar sobre morteros autonivelantes de alta calidad ($R_c=35 \text{ N/mm}^2$), pavimentos de gres, porcelánicos, mármol y terrazo.

Estas altas resistencias son alcanzadas gracias a su catalización con un componente B, por el cual adquiere una durezas extremas. Apto para suelos de alto tránsito como restaurantes, tiendas, oficinas, etc.

Al poseer altas características mecánicas (debido a su tecnología y aditivos), podemos aplicar grandes superficies creando un revestimiento continuo libre de juntas, con un alta resistencia al desgaste para lugares de alto tránsito peatonal.



CARACTERÍSTICAS

- Empastado, se mezcla con catalizador.
- Facilidad de aplicación.
- Tiempo de utilización 2-horas.
- Alta adherencia a los soportes.
- Elevadas resistencias mecánicas (Abrasión y dureza).
- Flexible, no fisura por sí solo.
- Directamente coloreado en nuestros principales colores.

DATOS TÉCNICOS

Apariencia	Pasta
Densidad (endurecido)	1,50 g/cm ³
Granulometría	< 1 mm
Espesor/capa	< 0,5 mm (máx.)
Consumo aprox.	1.00 kg/m ² /mm
Resistencia Compresión	> 45 N/mm ² (28 días)
Adherencia (28 días)	> 1 N/mm ²

MICROCEMENTO HIGH TRANSIT BASE

MODO DE EMPLEO

PREPARACION DEL SOPORTE

La superficie donde se vaya a aplicar CEMENTEC debe estar limpia, sana y sin restos de desencofrante, recubrimientos previos (como ceras), lechadas, partículas o pinturas no suficientemente ancladas y cualquier otro contaminante que pudiera perjudicar la adherencia (de ser necesario, usar agua a alta presión, granallado, fresado, lijado o chorro de arena).

Cualquier tratamiento previo debe realizarse entre 14-21 días previos a la aplicación de CEMENTEC.

Si el soporte presenta humedades, éste habrá que tratarlo previamente mediante productos específicos para su eliminación.

Si el soporte presenta grietas, fisuras, irregularidades y/u orificios, deberán repararse previamente usando productos de reparación y/o regularización.

No es necesaria la aplicación de imprimación previa o puente de unión debido al alto grado de adherencia del propio material.

Sobre soportes de plaquetas, no es necesario un rejuntado previo gracias a la ligera capacidad autonivelante del propio material, y a sus aditivos epoxis, que lo hacen bloqueante de humedad de la junta.

MEZCLADO DE HIGH TRANSIT BASE

En primer lugar, homogeneizaremos el contenido del comp. A mediante batidora eléctrica a bajas revoluciones para unificar todos sus aditivos. Posteriormente añadiremos el catalizador (comp. B) y batiremos a muy bajas revoluciones para mezclar bien los dos componentes hasta que la pasta adquiera una consistencia media entre fluida y densa.

APLICACIÓN DE HIGH TRANSIT BASE

Aplicaremos de 1 ó 2 capas (dependiendo del estado del soporte) del producto empastado con la ayuda de una llana metálica grande y una espátula.

1ª capa: Actuará como capa de fondo y deberá cubrir toda la superficie. Se incluirá malla de fibra en su espesor.

Cuanto mejor sea la aplicación, menor será el lijado posterior. Una vez seca (transcurridas 3-4 horas), lijaremos la superficie

a máquina utilizando una lija de grano 40'.

2ª capa: Con esta segunda capa dotaremos al soporte de una resistencia mecánica muy elevada.

Tras su secado, lijaremos la superficie a máquina utilizando una lija de grano 40'.

SECADO DE HIGH TRANSIT BASE

Tras su secado (6-8 horas), procederemos al lijado mecánico mediante lija de grano 40', eliminando las rebabas e imperfecciones.

FORMATO DE PRESENTACIÓN

Se presentará en los siguientes formatos:

- Pack 10+1 Kg

- Pack 5+0.5 Kg



LIMPIEZA DE LAS HERRAMIENTAS

Los útiles y herramientas se limpian fácilmente con agua antes de que la pasta haya endurecido. El producto curado o endurecido sólo puede ser eliminado por medios mecánicos.

ALMACENAMIENTO

El producto debe almacenarse en su envase original cerrado, entre temperaturas de 10°C y 28°C. Mantener alejado de fuentes de calor, luz directa del sol y resguardado de la intemperie. Caducidad de 6 meses desde su fecha de producción y en las condiciones de almacenamiento indicadas.

CERTIFICACIONES Y SEGURIDAD

MARCADO CE. UNE EN 13813 : anexo ZA1.1

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, almacenamiento y eliminación del producto, los usuarios deben consultar la Hoja de Seguridad del producto.