

AV-502-LV Injectable Bonding Epoxy LV™

Resina y Endurecedor de Epoxi de Inyección de Alta Resistencia

Descripción

AV-502-LV Injectable Bonding Epoxy LV™ es un epoxi de baja viscosidad, formulado específicamente para la reparación estructural de concreto mediante inyección de grietas, alimentación por gravedad o parcheo. Su fórmula única permite su uso como aglutinante líquido para arena, agregados u otros rellenos minerales, ideal para rehabilitar o reparar losas de concreto dañadas. También es adecuado para aplicaciones en mampostería, madera y otros materiales de construcción rígidos. AV-502-LV está compuesto por 100% sólidos, libre de VOC y libre de Butil Glicidil Éter (BGE)*.

AV-502-LV cumple o excede los requisitos de ASTM C881 y AASHTO M 235 (Tipo I, II, IV y V, Grado 1, Clase C).

Aplicaciones

- Aglutinante para agregados para parchear o rehabilitar losas de concreto dañadas.
- Reparación de estructuras de mampostería, madera y concreto.

Características y Beneficios

- No encoge
- Relación de mezcla fácil de usar de 2:1 por volumen
- Libre de Butil Glicidil Éter (BGE)*
- Largo tiempo de trabajo
- Baja viscosidad
- Excelente adhesión
- Alta dureza
- Cumple con ASTM C881 y AASHTO M 235 (Tipo I, II, IV y V, Grado 1, Clase C)
- Aplicado en múltiples técnicas de inyección, incluyendo alimentación por gravedad e inyección de grietas con cartuchos dobles o bomba de inyección de dos componentes

Productos Requeridos

- Resina AV-502-LV Injectable Bonding Epoxy LV™ (Parte A)
- Endurecedor AV-502-LV Injectable Bonding Epoxy LV™ (Parte B)

Cómo funciona AV-502-LV

AV-502-LV cuenta con una relación de mezcla 2:1 por volumen, ideal para aplicación con cartuchos dobles o equipos de inyección automáticos. Antes de la inyección, se recomienda sellar la superficie con AV-522 Crack Sealing Paste™. Puede aplicarse mediante sistemas de inyección manuales o automáticos para una reparación eficiente.

Productos Opcionales

- AV-522 Crack Sealing Paste™
- AV-208 Technical Grade Acetone™ – elimina la humedad del equipo (ver sección de Rendimiento).
- AV-222 Cleaner™ – elimina la resina curada del equipo.

Packaging – Kit de 3 galones *El tamaño del empaque no significa el volumen de llenado.

- Resina (Parte A) – 8.25 kg (18.2 lbs.)
- Endurecedor (Parte B) – 3.5 kg (7.9 lbs.)

Physical Properties*

AV-502-LV NO CURADO – Resina y Endurecedor		
Apariencia	Transparente	
Viscosidad (Parte A+B)	680 cP @ 23°C / 73°F	ASTM C881
Punto de Inflamabilidad (Parte A)	≥150°C / ≥302°F	
Punto de Inflamabilidad (Parte B)	>90°C / >194°F (Método de copa cerrada)	
Sólidos	100%	
Gravedad Especifica (Parte A+B)	1.09 @ 22°C / 72°F	
Densidad	1,090 kg/m³ 9.1 lbs./gal.	
Tiempo de Trabajo (100 g)	45 minutos	
Tiempo de Gelificación	135 minutos 23°C / @ 73°F	ASTM C881

Rev. 06.2026

AV-502-LV CURADO		
Resistencia a la Tracción	7,158 psi (49.3 MPa) @ 16°C / 60°F	ASTM D638
Elongación a la Ruptura	6.8% @ 16°C / 60°F	ASTM D638
Límite de Fluencia a Compresión	11,806 psi (81.4 MPa) @ 16°C / 60°F	ASTM D695
Módulo Compresivo	290,366 psi (2,002 MPa) @ 16°C / 60°F	ASTM D695
Coefficiente lineal de contracción	0.003 in/in	ASTM D2566
Resistencia de adherencia a 2 días (Concreto endurecido a concreto endurecido)	3,184 psi @ 16°C / 60°F	ASTM C882
Resistencia de adherencia a 14 días (Concreto endurecido a concreto endurecido)	3,231 psi @ 16°C / 60°F	ASTM C882
Resistencia de adherencia a 14 días (Concreto fresco a concreto endurecido)	1,852 psi @ 23°C / 73°F	ASTM C882
Absorción	0.2% @ 23°C / 73°F (24 horas)	ASTM D570
Deflexión Térmica	49°C / 120°F	ASTM D648
Dureza Shore D	86	ASTM D2240
Resistencia a la Flexión	10,600 psi (73.0 MPa)	ASTM D790

* Resultados de laboratorio

Preparación de la Superficie

Para lograr una excelente adhesión, el sustrato debe estar libre de todo material suelto y extraño y debe estar limpio. Los aceites, grasas, ceras u otra contaminación deben eliminarse antes de la aplicación. Asegúrese de que la grieta esté abierta donde se colocan los puertos. Fije los puertos con la pasta selladora de grietas no corrosiva AV-522 Crack Sealing Paste de Avanti.

Guía de Mezcla

Para un rendimiento óptimo, el rango de temperatura de aplicación ideal es entre 21-27°C (70-80°F), pero puede extenderse entre 13-32°C (55-90°F). Mezcle dos partes de Resina (Parte A) con una parte de Endurecedor (Parte B) durante tres minutos usando un mezclador Jiffy y un taladro de baja velocidad. Mezcle a baja velocidad (menos de 500 rpm) para evitar la incorporación de aire. NO mezcle más material del que pueda utilizarse dentro del tiempo de trabajo establecido. NOTA: tendrá menos tiempo de trabajo con mayores cantidades de mezcla y temperaturas más altas.

Limpieza

AV-502-LV y AV-522 pueden eliminarse de las herramientas/equipos con AV-208 Technical Grade Acetone™ de Avanti o con agua tibia y jabón antes de que estén completamente curados. Utilice AV-222 Cleaner™ para eliminar el epoxi curado de las herramientas sumergiéndolas en AV-222 durante un tiempo prolongado.

Almacenamiento

Almacenar entre 60°F – 80°F (15°C – 27°C) en una atmósfera seca. Mantenga los recipientes cerrados. Las temperaturas por debajo de 60°F (16°C) pueden causar la cristalización parcial de la resina. Si ha ocurrido cristalización, caliente la resina en su recipiente original, colocándola en otro recipiente con agua caliente. No utilice llama abierta como fuente de calor para calentar el producto.

Seguridad

Utilice siempre equipo de protección personal (EPP) aprobado por OSHA. Consulte la SDS para conocer todas las precauciones de seguridad. Las Hojas de Datos de Seguridad (SDS) y las Guías de Mezcla están disponibles 24/7 en avantigrout.com.

Envío (Disponible por transporte terrestre y aéreo)

- Clase de Motor 55
- Resina: No Regulada
- Endurecedor: UN2735, Amines, líquido, corrosivo, n.e.p. (Polieteramina, Amina alifática)

Aviso

La información contenida en este documento se considera confiable, sin embargo, Avanti International no asume responsabilidad legal ni garantiza su exactitud. Debido a las condiciones variables en campo, los usuarios deben realizar las pruebas necesarias para verificar la idoneidad del producto o proceso para su aplicación específica. NO SE OTORGA GARANTÍA DE APTITUD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR. En ningún caso Avanti International será responsable por daños indirectos, especiales o consecuentes derivados del uso o manejo del producto.