

AV-522 Crack Sealing Paste™

Gel de Anclaje Epoxi de Alta Adherencia

Descripción

AV-522 Crack Sealing Paste™ es un epóxico estructural de dos componentes, de consistencia no escurrible, diseñado para proporcionar una excelente resistencia de adhesión en aplicaciones de sellado de grietas y reparación superficial de concreto. Su consistencia no escurrible lo hace ideal para el sellado superficial de grietas previo a la inyección de epóxico, así como para realizar reparaciones generales de superficies. AV-522 es un producto con 100 % de sólidos, libre de compuestos orgánicos volátiles (VOC) y libre de Butil Glicidil Éter (BGE). *

AV-522 cumple o excede los requisitos de ASTM C881 y AASHTO M 235 (Tipos I, II, IV y V, Grado 3, Clase B y C).

Aplicaciones

- Sellado superficial de grietas previo a la inyección de epoxi
- Sellado de puertos de inyección durante la inyección de grietas
- Reparaciones generales de superficies de concreto

Características y Beneficios

- No escurridizo, no se encoge
- Relación de mezcla fácil de usar de 1:1 por volumen
- Sin disolventes
- Libre de Butil Glicidil Éter (BGE)*
- Alta resistencia/módulo
- Pasta fácil de aplicar
- Excelente adhesión
- Cumple con ASTM C881

Cómo funciona AV-522 Crack Sealing Paste™

AV-522 Crack Sealing Paste tiene una relación de mezcla fácil de usar de 1:1 por volumen. Utilice AV-522 para sellar la superficie (taponar) la grieta antes de usar cualquiera de los epoxis inyectables AV-502 de Avanti para inyección manual o automática.

Productos Opcionales

- AV-208 Technical Grade Acetone™— elimina la humedad del equipo (ver sección de Rendimiento).
- AV-222 Cleaner™— elimina la resina curada del equipo.

Presentación – * El tamaño del empaque no significa volumen de llenado

- Cartucho Doble (Cant: 12) - Parte A: 299.9 ml (10.14 fl. oz.), Parte B: 299.9 ml (10.14 fl. oz.)
- Kit de 2 galones -
Contenedor Metálico, Resina (Parte A) – 4.4 kg (9.7 lbs.)
Contenedor Metálico, Endurecedor (Parte B) – 6.3 kg (13.8 lbs.)

Propiedades Físicas*

AV-522 NO CURADO– Resina y Endurecedor		
Apariencia	Plomo	
Viscosidad (Parte A+B)	Pasta de alta consistencia (No descuelga)	
Punto de Inflamabilidad (Parte A)	≥150°C / ≥302°F	
Punto de Inflamabilidad (Parte B)	>93°C / >200 °F (Método de copa cerrada)	
Sólidos	100%	
Gravedad Especifica (Parte A+B)	1.43 @ 22°C / 72°F	
Densidad	1,430 kg/m ³ 11.93 lbs. /gal	
Tiempo de Gelificación (Clase B)	20 minutos @ 10°C / 50°F	ASTM C881
Tiempo de Gelificación (Clase C)	10 minutos @ 23°C / 73°F	ASTM C881

* Resultados de laboratorio

AV-522 CURADO		
Consistencia (Clase B)	0.0 in @ 10°C / 50°F	ASTM C881
Consistencia (Clase C)	0.0 in @ 23°C / 73°F	ASTM C881
Resistencia de adherencia a 2 días (Clase B) (Concreto endurecido a concreto endurecido)	1,167 psi @ 4°C / 40°F	ASTM C882
Resistencia de adherencia a 2 días (Clase C) (Concreto endurecido a concreto endurecido)	2,006 psi @ 16°C / 60°F	ASTM C882
Resistencia de adherencia a 14 días (Clase B) (Concreto endurecido a concreto endurecido)	2,450 psi @ 4°C / 40°F	ASTM C882
Resistencia de adherencia a 14 días (Clase C) (Concreto endurecido a concreto endurecido)	2,876 psi @ 16°C / 60°F	ASTM C882
Resistencia de adherencia a 14 días (Concreto endurecido a concreto endurecido)	1,583 psi @ 23°C / 73°F	ASTM C882
Absorción	0.1% @ 23°C / 73°F (24 horas)	ASTM D570
Deflexión Térmica	51°C / 124°F	ASTM D648
Resistencia a la compresión (Clase B)	10,880 psi (75 MPa) @ 4°C / 40°F	ASTM D695
Resistencia a la compresión (Clase C)	13,735 psi (95 MPa) @ 16°C / 60°F	ASTM D695
Módulo de compresión (Clase B)	245,588 psi (1,693 MPa) @ 4°C / 40°F	ASTM D695
Módulo de compresión (Clase C)	281,660 psi (1,942 MPa) @ 16°C / 60°F	ASTM D695
Resistencia a la tracción	4,400 psi (30 MPa)	ASTM D638
Elongación a la rotura	1.0%	ASTM D638
Coefficiente lineal de contracción	0.004 in/in	ASTM D2566
Dureza Shore D	88	ASTM D2240

* 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 21-32°C (70-80°F), pero puede extenderse entre 16-38°C (60-100°F). Mezcle una parte 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. RECUERDE: tendrá menos tiempo de trabajo con mayores cantidades de mezcla y temperaturas más altas.

Limpieza

AV-522 puede eliminarse de las herramientas 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 15°C – 27°C (60°F – 80°F) en una atmósfera seca. Mantenga los recipientes cerrados. Las temperaturas por debajo de 16°C (60°F) 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

- Resina: No Regulada
- Endurecedor: UN3259, Aminas, sólido, corrosivo, n.e.p. (Amina alifática, Dietilentriamina)

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.