



DURECRETE®

TRATAMENTOS DE TRINCAS, GOTEIRAS.
COLA, VEDA, SECAGEM RÁPIDA.



DURECRETE SUPER 7

A melhor e mais ágil solução para tratamento, reparo e fixação na construção civil.

Tratamento de fissuras verticais e horizontais

Reparador ultra-rápido para qualquer tipo de material

Potente adesivo

Selante

Ideal para manutenções rápidas

Correção de desgastes em áreas de trânsito

Super prático e fácil de aplicar não precisa ser misturado manualmente, pesado nem medido

Obra liberada em 7 minutos

Produto inodoro e sem utilização de solventes

Não racha e permanece flexível.

Depois de seco o produto é à prova d'água.

Sem sujeira

Aplicações Extra

Reparação de concreto e fundação

1. Buracos e rachaduras em pisos;
2. Escadas, bordas e quinas quebradas;
3. Superfícies irregulares;
4. Juntas para áreas de alto tráfego;
5. Vedação das áreas entre a fundação e as paredes;
6. Reparo e preenchimento de buracos e rachaduras;
7. Reparos em fachadas.



DURECRETE®

TRATAMENTOS DE TRINCAS, GOTEIRAS.
COLA, VEDA, SECAGEM RAPIDA.



Fixação

1. Fixa qualquer tipo de material sem umidade e pó.
2. Fixação de corrimões, calçadas, pisos;
3. Fixação de cercas e barreiras;
4. Recria superfícies para colocação de pregos e parafusos.

Reparo e Fixação de Metal

1. Reparar buracos de ferrugem em telhados, gotejamento, etc;
2. Cobrir e reparar áreas enferrujadas;
3. Reparar hélices, lâminas e outros instrumentos de trabalho;
4. Reparar e colar dutos, rufos, calhas e coifas;
5. Colar aço galvanizado, aço laminado, alumínio, etc.
7. Reparar estruturas de ar-condicionado e refrigeradores;

Reparo de Plástico e Fibra de Vidro

1. Caixas D'água e Tanques de Fibra de Vidro;
2. Canos PVC/ABS;
3. Componentes de uretano e buchas;
4. Peças com espuma.



DURECRETE®

TRATAMENTOS DE TRINCAS, GOTEIRAS.
COLA, VEDA, SECAGEM RAPIDA.



Vedação

1. Juntas de dilatação;
2. Areas de junção;
3. Telhados e janelas;
4. Lugares onde os selantes convencionais não funcionam, como:
 - a. Áreas com grande atividade de expansão e contração;
 - b. Portas dobráveis
 - c. Áreas com grande impacto;
 - e. Caixas elétricas
 - f. Unidades de refrigeração.

Adesivos

1. Cola todos os tipos de plásticos;
2. Vidros;
3. Metais;
4. Madeiras;
5. Mármore;
6. Concreto.

Os materiais convencionais demoram de um a dois dias para secar e permitir que a superfície possa ser coberta.

Não desperdiça material e não racha, a solução ideal para qualquer empresa de construção civil e empreiteiras do ramo.

**DURECRETE®**TRATAMENTOS DE TRINCAS, GOTEIRAS.
COLA, VEDA, SECAGEM RAPIDA.

polymix

PUR 113**ADHESIVO PU BI COMPONENTE**

Polymix PUR 113 é um adesivo bi-componente à base de poliuretano, tixotrópico, cinza e inodoro, que é curados em temperatura ambiente e foi criado especialmente para a colagem estrutural de uma grande variedade de materiais como termoplásticos, plásticos termofixos, aço, alumínio, madeira, cimento e vidro.

Propriedades do produto:

PROPRIEDADES	COMPONENTE A	COMPONENTE B	MISTA
Base Química	Polyol	MDI	Poliuretano
Mecanismo de reação	-	-	Poliadição
Mistura razão do Volume	1,00	1,00	-
Proporção de Mistura por peso	0,89	1,00	-
Cor	Cinza	Âmbar	Cinza
Aparência	Líquido	Líquido	Tixotrópico
Viscosidade	2000 mPas	1000 mPas	50000 mPas
Densidade Relativa	1,08	1,20	1,14
Temperatura de Aplicação	+10 /+30°C	+10 /+30°C	-
Grau de Inflamabilidade	>200°C	230°C	-
Pressão de Vapor	Muito baixo	0.000004 mmHg	-
Solubilidade em água	Insolúvel	Insolúvel	-
Tempo de Conservação	12 meses	12 meses	-

Processo:

A força e a durabilidade das juntas depende de um pré-tratamento adequado da superfície que deverá ser aplicada. No mínimo, as superfícies aplicadas devem ser limpas com um desengordurante de forma a eliminar quaisquer vestígios de poeira, sujeira, óleo ou graxa.

O Pré-tratamento de materiais termoplásticos, como PVC, polipropileno, policarbonato, PMMA, etc, pode ser feito usando uma mistura de éter de luz ou isopropanol. Não é recomendado o uso de fortes solventes, que podem danificar as superfícies de plástico.

Em todas as outras superfícies, acetona ou tricloroetileno pode ser utilizado para pré-tratamento.

Nunca use óleo ou qualquer outro solvente.

Quando possível, realizar uma abrasão mecânica para remover as superfícies pintadas (se necessário), para aumentar a resistência e a aderência da cola. Deixe a superfície pré-tratada secar antes de aplicar o adesivo.

Aplicação do produto:

PUR 113 Polymix esta disponível em seringas de dois componentes e de cartuchos de dois componentes (costa a costa ou coaxial), ou em barris de formatos diferentes.

Em qualquer caso, a mistura deve ser feita com um bocal de mistura que tenha pelo menos 16 elementos.

Um número menor de elementos não permitiria um mix completo. Um maior número de elementos aumenta a velocidade das reações químicas para endurecer o produto. O bocal de mistura é descartável.

Além do bom produto químico tixotrópico, as seringas bi-componente pode ser facilmente utilizada sem o auxílio de ferramentas mecânicas.



DURECRETE®

TRATAMENTOS DE TRINCAS, GOTEIRAS.
COLA, VEDA, SECAGEM RAPIDA.



Os cartuchos de dois componentes podem ser usados com aplicadores manuais ou ferramentas pneumáticas específicas, dependendo da capacidade e forma dos cartuchos.

Para o tratamento e o uso contínuo, você pode usar um sistema automático de dosagem para materiais baixa viscosidade. Para perguntas específicas, o serviço técnico da Inchimica está disponível para dar informações sobre o uso adequado do equipamento utilizado que requer condições especiais.

A mistura deve ser aplicada diretamente para a mesma superfície pré-tratada e seca. A camada ideal de adesivo que garante maior resistência da junta deve ter uma espessura mínima de 0,2 mm.

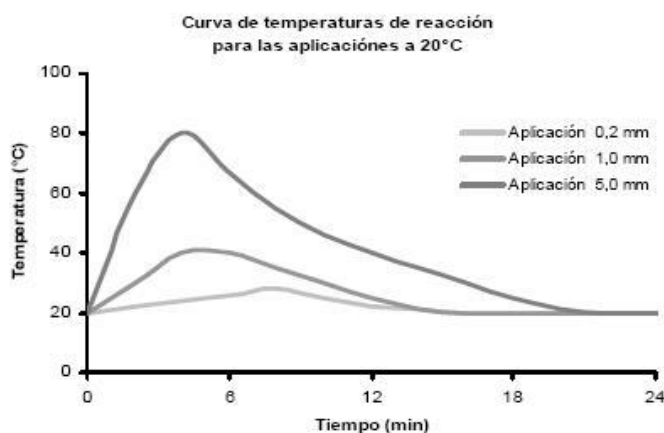
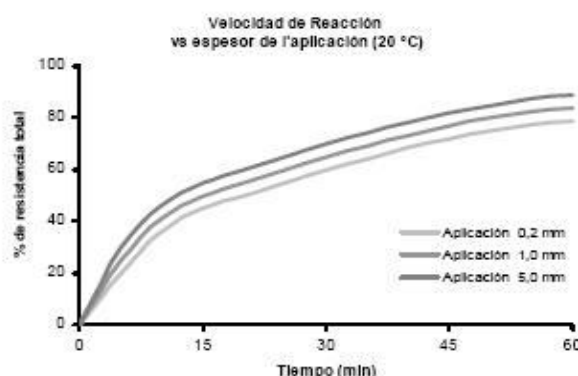
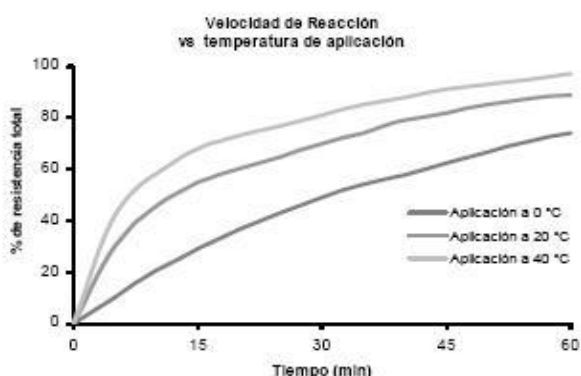
Os componentes devem estar armados, durante os primeiros minutos da instrução e o adesivo deverá ser colado com a pressão contínua sobre a superfície de aderência.

O mecanismo da reação:

A velocidade da reação de cura é influenciado principalmente por dois fatores: a temperatura e espessura da aplicação. Sendo de reação exotérmica, a velocidade diminui ao mesmo tempo que a espessura e a temperatura da aplicação diminuem.

Mesmo sendo menor quando medida, as subcamadas são influenciadas pela velocidade da reação. Os materiais terão um coeficiente de termo realizado tendem a diminuir a reação.

Atinge a temperatura máxima da reação em aplicações que têm uma espessura de 5 mm e este é sempre inferior a 90 ° C.



Valores típicos de reacción

10 gr de productos a 20°C

PROPIEDADES	VALORES
Tempo de Trabalho	1 min
Tempo de ligação	5 min
Tempo de reação	240 min
Temperatura da reação exotérmica	80°C

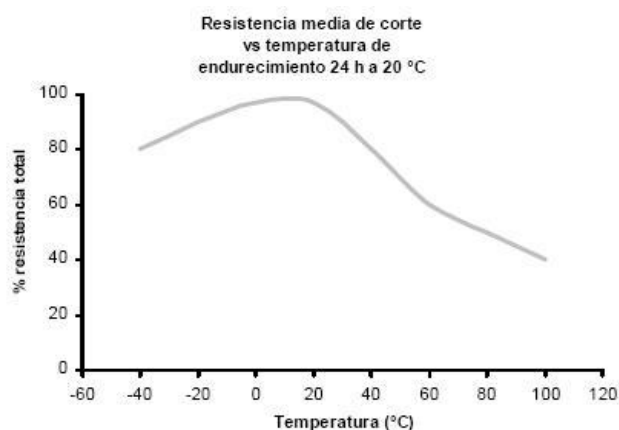
**DURECRETE®**TRATAMENTOS DE TRINCAS, GOTEIRAS.
COLA, VEDA, SECAGEM RAPIDA.

Especificações do produto após o endurecimento:

Os valores que se seguem foram obtidos pelos testes efectuados em amostras normais, feitas por meio de colagens de amostras de diferentes materiais e dimensões de 100 × 20 × 20 mm, com uma superfície de ligação de 20 × 20 mm.

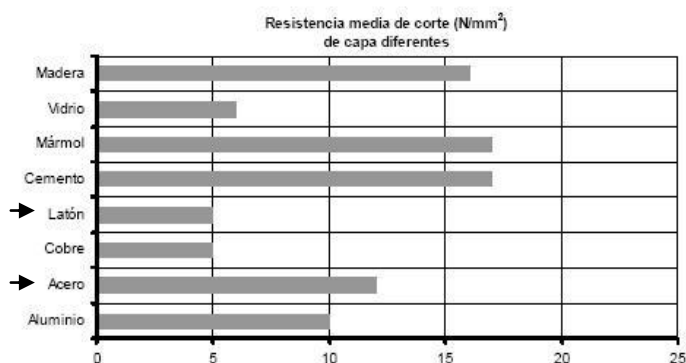
Os valores obtidos por métodos padronizados em lotes típicos, são fornecidas apenas como informação técnica, e não como informação específica sobre os produtos.

Em qualquer caso, será o usuário a testar o produto em situações específicas, para dar aprovação final.



Valores Típicos a 20°C

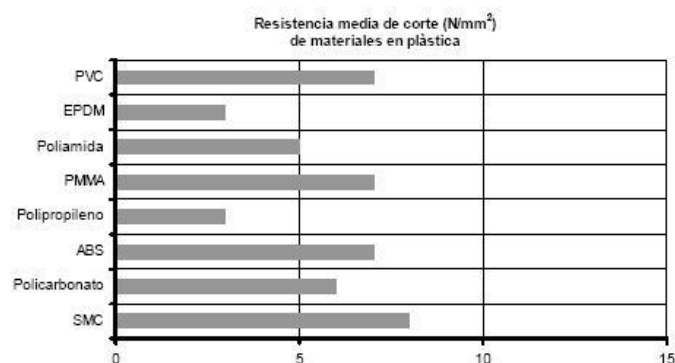
PROPRIEDADES	VALORES
Dureza	80 D
Resistência á tração	23 N/mm ²
Alongamento	15%
Resistencia	1,2x10 ¹
Temperatura de funcionamento	-36 / +100°C



Os testes foram realizados a 20°C em metal para os selos de metal, que haviam endurecido por 48 horas a 20 ° C. O pré-tratamento foi feito por jateamento e desengorduramento por acetona.

* Latón: Bronze

* Acero:Aço

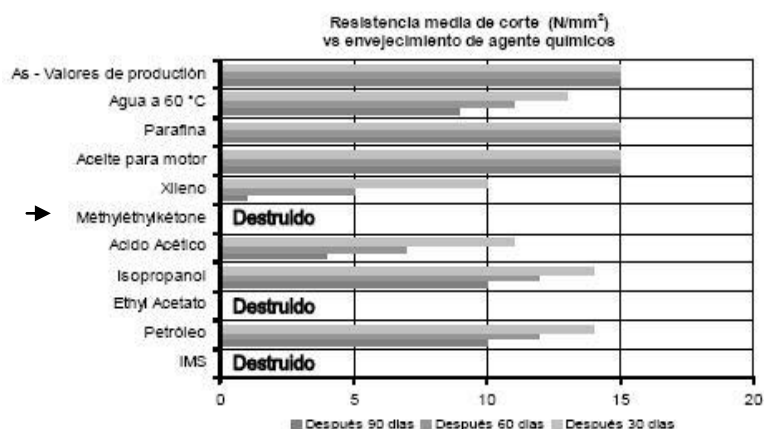


Os testes foram realizados a 20 ° C em placas de plástico a plástico, que haviam endurecido por 48 horas a 20 ° C. O pré-tratamento foi realizado por abrasão e desengorduramento com isopropanol.



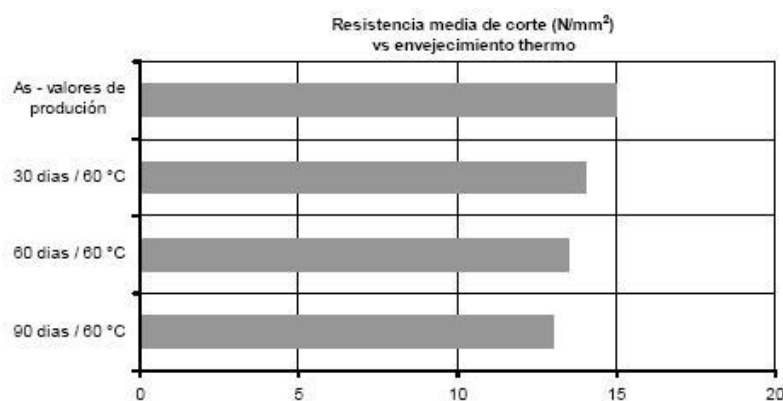
DURECRETE®

TRATAMENTOS DE TRINCAS, GOTEIRAS.
COLA, VEDA, SECAGEM RAPIDA.



Os elementos de prova que não é especificado de outra forma, foram realizadas a 20 ° C após imersão por 30, 60 e 90 a 20 ° C em juntas de aço inoxidável, que haviam endurecido por 48 horas a 20 ° C .

* Metiletilcetona



Os testes foram realizados em juntas de aço inoxidável, que foram envelhecidos a 60 ° C. No final do 3 ciclos térmicos de 24 horas cada, mantendo a temperatura variando entre -40 ° C e 100 ° C, não houve mudança na resistencia de medida do corte. O Pré-tratamento foi feito por jateamento desengorduramento por acetona.

CONSERVAÇÃO DO PRODUTO:

A vida útil de Polymix PUR 113 é de 12 meses a partir da sua produção, deve ser armazenado em local fresco e seco com temperatura variando de +10 ° C e 25 ° C. A data de validade está indicado no rótulo.

Os cartuchos devem ser armazenados em um saco plástico fechado e protegido da luz e fontes de calor dentro da embalagem original.

Depois de abertos, os cartuchos têm uma vida útil que é indicado pela data de validade no rótulo (se as condições acima forem observados), deixando o mixer passado no cartucho.

Precauções de manuseio do produto:

Polymix são produtos geralmente inofensivos, desde que as precauções apropriadas sejam tomadas durante o manuseio de produtos químicos.

O produto do cartucho não deve entrar em contato com alimentos ou utensílios de cozinha, e determinadas medidas de segurança devem ser tomadas para impedir que o conteúdo dos cartuchos vazem e entrem em contato com a pele, pois as pessoas que têm a pele sensíveis podem ser afetadas.

Recomendamos o uso de luvas de borracha ou plástico e óculos de proteção.

**DURECRETE®**TRATAMENTOS DE TRINCAS, GOTEIRAS.
COLA, VEDA, SECAGEM RAPIDA.

A pele deve ser cuidadosamente limpa após cada sessão de trabalho lavando com sabão e água quente. Evite o uso de solventes. Para secar a pele, use papel descartável.

Uma ventilação adequada é recomendado no ambiente de trabalho.

Estas precauções são explicadas em mais detalhes na ficha de dados de produtos individuais e deve ser consultado para mais informações.

Observação:

Informação e especialmente, as recomendações relativas à aplicação e produtos Inchimica, são fornecidas em boa fé e baseadas no conhecimento e experiência dos produtos que estão devidamente armazenados, manuseados e aplicados em condições normais.

Inchimica não assume qualquer responsabilidade pelos resultados obtidos por terceiros, desde que nós não temos controle sobre os seus métodos.

Resta ao usuário determinar a adequação de produtos para aplicações específicas em todos os métodos de produção dos produtos mencionados neste documento. Igualmente é o usuário que deve tomar precauções necessárias e seguir as indicações para a proteção do estabelecimento e das pessoas contra todos os riscos que possa vir a ocorrer durante o manuseio e utilização dos produtos.

Inchimica não se responsabiliza por todas as garantias mencionadas ou implícitas, inclusive garantias de valor de mercado ou por força a um motivo específico de venda ou uso de Inchimica. Inchimica não assume nenhuma responsabilidade por danos consequentes ou incidentais de qualquer tipo, inclusive lucros cessantes. Os usuários devem sempre consultar a edição mais recente da folha de dados técnicos para o produto. Serão fornecidas cópias deste documento, mediante solicitação.