



tradition • innovation • quality

a.b.e.® Construction Chemicals

# epidermix 372

## ADERENTE, ENCHEDOR E ARGAMASSA DE EPÓXI

### DESCRIÇÃO

**epidermix 372** é um aderente epóxi de dois componentes, sem solvente, tixotrópico, curado com poliamida.

### USOS

Como aderente de uso geral para a maioria dos materiais, exceto certos plásticos e aço inoxidável. Se necessário, em aplicações de suporte de carga estrutural, o Departamento Técnico da a.b.e.® deve ser consultado e fornecido com todos os detalhes do projeto.

Como enchimento onde pode ser encorpado com materiais finos como farinha de madeira, areia de sílica e talco, para combinar com o material a ser preenchido.

Como meio de rejuntamento para fixação de buchas e parafusos, horizontalmente em concreto e rocha.

### VANTAGENS

- Isento de solventes.
- Sem queda
- Fácil de misturar.
- Liga a maioria dos materiais.
- Pode ser enchido para usar como argamassa.
- Econômico

### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Qualquer superfície a ser tratada deve estar limpa, intacta e seca. Deve estar livre de corpos estranhos, como óleo, graxa, tinta, poeira, resíduos de preparação e qualquer outra forma de contaminação.

Superfícies lisas devem ser tornadas ásperas por algum método apropriado.

Preparação de superfícies específicas:

- Concreto fundido e bolsões em concreto - livre de qualquer nata e liberação do obturador.
- Concreto e rocha perfurados - se perfurados com água, livre de todos os vestígios de lama seca; se perfurado a seco, livre de todos os detritos de perfuração.
- Fibrocimento – isento de pó.
- Aço liso - livre de escama de moagem, ferrugem e outras matérias estranhas. Ideal para limpeza com jato abrasivo.
- Aço deformado e roscado - isento de óleo, graxa e ferrugem.
- Alumínio – sem graxa. Lixar e desengordurar. Ligar imediatamente.
- Aço inoxidável - não é um material candidato.
- Madeira - tornar áspero a raspar. Madeiras oleosas (por exemplo, teca) devem ser lavadas com acetona.
- Vidro – lavagem com detergente, enxague com água limpa, enxague com álcool.
- Laminados de fibra de vidro - friccionar para expor as fibras e lavagem com solvente.
- Cerâmica (não vitrificada) - livre de contaminação e seca.

- Pedra – livre de contaminação
- Borrachas - desengordurar e tornar áspera.
- Plásticos termoplásticos (exceto poliestireno) - não são materiais candidatos.
- Poliestireno - deve estar livre de corpos estranhos.

### PROPRIEDADES DO MATERIAL HÚMIDO

Cor	Base: Branco Ativador: Âmbar Mistura: amarelo-cremoso
Densidade	1,15 g/cm <sup>3</sup>
Vida útil (minutos)	120 minutos @ 15 °C 90 minutos @ 20 °C 60 minutos @ 25 °C 45 minutos @ 30 °C 30 minutos @ 35 °C
Ponto de inflamação	120 °C
Diluição	Não deve ser diluído
Consistência	Pasta tixotrópica

### PROPRIEDADES DURANTE A APLICAÇÃO

Volume de sólidos	100%
Tempo de cura @ 25 °C	Seco ao toque: 6 horas Uso prático: 24 horas Cura completa: 7 dias
Tempo de lixamento @ 25 °C	Se usado como um enchimento que requer alisamento, lixe após cura de 24 horas
Tempo de repintura @ 25 °C	Mínimo: 12 horas Máximo: 48 horas se a ser revestido com um sistema epóxi
Resistência ao fogo do material húmido	Não inflamável

**PROPRIEDADES DA PELÍCULA SECA**

Toxicidade	Não tóxico
Resistência à compressão @ 25 °C	70 MPa
Resistência à tração @ 25 °C	±30 MPa
Temperatura máxima de serviço	Seco: 60 °C Húmido: 40 °C
Teste de cisalhamento Arizona modificado	Os prismas de 55 MPa falham no concreto
Teste de rejuntamento em embutimento de 15 diâmetros	Barra HT de 12 mm fraturada
Resistência ao cisalhamento (sobreposição dupla) em aço jateado	16 MPa
Encolhimento durante a cura	Insignificante
Resistência à água	Excelente
Resistência a solventes	Resiste a solventes alifáticos, óleos vegetais, graxas minerais e combustíveis de petróleo

**FIXAÇÃO/PREPARAÇÃO**

Sem preparação necessária.

**MISTURA**

RELAÇÃO DE MISTURA: 2 bases para 1 ativador por volume. Faça a mistura sobre uma superfície plana e limpa, como uma tábua ou prato.

Configure quantidades medidas cuidadosamente (2 volumes de base e 1 ativador de volume) de cada componente, lado a lado na placa de mistura. Não misture até que as operações do site de aplicativo estejam prontas. Use ferramentas separadas para remover cada componente de seu recipiente, a evitar assim a contaminação. Com espátulas, raspadores de tinta ou ferramentas planas semelhantes, misture os dois componentes até obter um material completamente homogêneo. Quanto maior o volume da mistura, maior deve ser o tempo de mistura. Se um material preenchido for necessário, adicione o preenchimento somente após a mistura completa da base e do ativador. Remova o material misturado para uma superfície limpa e continue a misturar para garantir que nenhum material não misturado da primeira área de mistura seja incorporado ao produto final.

**COBERTURA****Taxa de aplicação:**

- Em geral, 1 litro de **epidermix 372** misturado cobre 1 m<sup>2</sup> a uma espessura de 1 mm.
- Como argamassa, 1 litro de **epidermix 372** misturado com igual volume de areia de sílica grossa No. 1 **abe**® renderá aproximadamente 1,3 litros de argamassa.

**NOTA:** Essas informações não levam em consideração o desperdício do site.

**Taxa máxima de aplicação:**

- COMO ADERENTE: Utilizar película o mais fina possível a permitir umedecimento total dos aderentes.
- COMO ENCHEDOR: até 15 mm de espessura.
- COMO ARGAMASSA: Não rejunte **epidermix 372** não preenchido em um orifício maior que 1,5 vezes o diâmetro da barra. Ao fazer o rejuntamento com **epidermix 372** preenchido, o orifício deve ser o menor possível.

Base para cálculos de resistência: dada a resistência adequada do concreto e desde que uma barra de aço deformada ou roscada, leve ou de alta resistência, seja incorporada a uma profundidade de pelo menos 15x o diâmetro da barra, pode-se esperar que qualquer falha do conjunto seja devido à ruptura por tração do aço.

Assim, a argamassa **epidermix 372** permite que o aço e o concreto operem com a resistência total do projeto. Em relação à proporção do diâmetro do furo para a haste, foi demonstrado que a tensão de aderência média final está no seu máximo na proporção de 1,3: 1. A tensão de adesão média final reduz à medida que a razão furo: haste aumenta para um valor de 1,67: 1. Depois disso, permanece constante. Um aumento na proporção do diâmetro de 1,3: 1 para 1,67: 1 reduzirá a tensão de adesão.

**LIMPEZA**

As ferramentas e o equipamento de mistura devem ser limpos imediatamente após o uso e antes que o material endureça com um **abe**® **super brush cleaner** seguido de lavagem com água e sabão.

**PROTEÇÃO NA CONCLUSÃO**

Se for usado como enchimento e for necessário um revestimento de epóxi, aguarde no mínimo 12 horas e no máximo 48 horas antes de iniciar o revestimento de epóxi.

**TEMPERATURA DE APLICAÇÃO**

10 °C a 40 °C. Se o metal estiver sendo rejuntado, sua superfície não deve exceder 25 °C no momento do rejuntamento.

**ESPECIFICAÇÕES DO MODELO**

Aderente epóxi tixotrópico de uso geral.

O aderente / argamassa será **epidermix 372**, um sistema epóxi curado com poliamida, tixotrópico, sem solvente, de dois componentes, aplicado de acordo com as recomendações de **a.b.e.® Construction Chemicals**. O composto terá uma resistência à compressão de 7 dias de 70 MPa e uma resistência ao cisalhamento sobre aço jateado de 16 MPa.

**EMBALAGEM**

**epidermix 372** é fornecido em embalagens de 90 ml, 500 ml, 1 litro e 5 litros.

**MANUSEIO E ARMAZENAMENTO**

Este produto tem uma vida útil de 24 meses se mantido em local seco e fresco na embalagem original. Em condições mais extremas, este período pode ser reduzido.

**SAÚDE E SEGURANÇA**

O **epidermix 372** húmido é tóxico, mas não inflamável. Certifique-se de que a área de trabalho está bem ventilada durante a aplicação e secagem. Sempre use luvas ao trabalhar com o material e evite inalação excessiva e contato com a pele. Se o material entrar em contato com os olhos, lave-os com bastante água limpa e procure atendimento médico.

O **epidermix 372** curado é inerte e inofensivo.

**NOTA IMPORTANTE**

Esta ficha técnica é emitida como um guia para o uso do(s) produto(s) em questão. Embora **a.b.e.® Construction Chemicals** se esforce para garantir que qualquer conselho, recomendação, especificação ou informação seja precisa e correta, a empresa não pode - porque **a.b.e.®** não tem controle direto ou contínuo sobre onde e como os produtos **a.b.e.®** são aplicados - aceitar qualquer responsabilidade direta ou indiretamente decorrente do uso de produtos **a.b.e.®**, em conformidade ou não com qualquer conselho, especificação, recomendação ou informação dada pela empresa.

**OUTRAS INFORMAÇÕES**

Quando outros produtos forem usados em conjunto com este material, as fichas técnicas relevantes devem ser consultadas para determinar os requisitos totais.

DATA ATUALIZADO: 05/02/2020

a.b.e.® é uma empresa registada na ISO 9001:2015.

Número de Registro: 1982/005383/07

Website: [www.abe.co.za](http://www.abe.co.za) | Tel: +27(0) 11 306 9000

Durban | Johannesburg | Cape Town | Port Elizabeth | East London | Bloemfontein | George

a.b.e.® Construction Chemicals (Pty) Ltd  
is a CHRYSO Group Company

