



Epoxy BS 2000

Imprimación pigmentada a base de agua



Color	Disponibilidad				
	Cant. por palet	200			
	UNIDADES DE ENVASADO	1 kg	5 kg	10 kg	25 kg
	Tipo de envase	Lata metálica	Lata metálica	Lata metálica	Lata metálica
	Clave de envase	01	06	11	26
	Artículo número				
gris guijarro	6001	■	■	■	■
gris-plata	6002	■	■	■	■
gris claro	6005	■	■	■	■
gris piedra	6006	■	■	■	
gris basalto	6009	■	■	■	■

Consumo / cantidad a aplicar Ver ejemplos de aplicación

Campos de aplicación

- Imprimación en los sistemas de difusión de vapor de agua (WDD) de Remmers
- Puente de adherencia sobre sustratos no absorbentes o ligeramente absorbentes, por ejemplo, revestimientos antiguos.
- Imprimación en sistemas aprobados por el DIBt para salas comunes (aprobación de la inspección general de edificios Z-156.605-1414)

Propiedades

- Excelente adhesión en muchos sustratos
- Permeable al vapor de agua
- Libre de agentes suavizantes, libre de nonilfenol y alquilfenol
- En estado reactivo no causa daños fisiológicos



Datos característicos del producto

- En estado de entrega

Contenido de sólidos	55 M-%
----------------------	--------

	Componente A	Componente B	Mezclado
Densidad (20 °C)	1,45 g/cm ³	1,12 g/cm ³	1,41 g/cm ³
Viscosidad (25 °C)	1900 mPa s	230 mPa s	450 mPa s

Los valores indicados constituyen propiedades típicas del producto y no deben interpretarse como especificaciones del producto vinculantes.

Certificados

- Prueba de fuego (clasificación) SL Colorid WDD
- Prueba de fuego (clasificación) SL Floor WDD Flake
- Declaración de concordancia
- Ficha de datos de sostenibilidad

Posibles productos del sistema

- Epoxy BS 4000 (6320)
- Epoxy BS 3000 M (6370)
- Epoxy BS 3000 SG (6380)

Preparación del trabajo

- Requisitos que debe cumplir el soporte
El fondo deberá estar firme, rígido, libre de partículas sueltas, polvo, aceites, grasa, marcas de goma y otras sustancias que puedan afectar la adherencia del producto.



La resistencia a la abrasión del fondo deberá ser en promedio al menos 1,5 N/mm² (el valor individual más pequeño al menos 1,0 N/mm²), la resistencia a la compresión al menos 25 N/mm².
Los fondos tienen que haber alcanzado su humedad de equilibrio y además estar protegidos de la humedad posterior durante la aplicación.

hormigón	máx. 6 % en masa de humedad
Pavimento cementoso	máx. 6 % en masa de humedad
Capa de anhidrita	max. 0,3 % en masa de humedad
Capa de magnesita	2 - 4 % en masa de humedad

En las capas de anhidrita y magnesita se deberá evitar a toda costa la entrada de humedad proveniente de otros componentes o del suelo.

En el caso de la anhidrita y magnesita se recomienda por lo general la utilización de sistemas de difusión de vapor de agua.

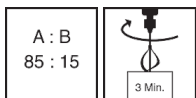
Debe comprobarse previamente la idoneidad del revestimiento sobre revestimientos cerámicos, revestimientos antiguos, compuestos de nivelación y asfaltos de masilla para interiores (AS-IC 10); si es necesario, deben prepararse superficies de rastró.

■ Preparativos

Preparar el sustrato con medios adecuados, por ejemplo, granallado de acero, de modo que cumpla con las especificaciones indicadas anteriormente.

Rellenar las imperfecciones en el fondo con sistemas Remmers PCC o con morteros Remmers EP.

Preparación



■ Envase combinado

Adicionar toda la cantidad de endurecedor (comp. B) a la masa base (comp. A).

Mezclar a continuación la masa con un agitador eléctrico de marcha lenta (aprox. 300 - 400 r.p.m.).

Pasar la mezcla a otro recipiente y volver a mezclar a fondo.

Hay que mantener un tiempo de mezclado mínimo de 3 min.

Si se forman estrías ello es indicio de un mezclado insuficiente.

En sustratos altamente absorbentes, el producto puede diluirse con agua hasta un 10% en masa.

Proporción de mezcla (A : B)	85:15 en partes en peso
-------------------------------------	-------------------------

Vertir la mezcla inmediatamente luego de su preparación completamente sobre la superficie preparada y esparcir con los medios adecuados.

Elaboración



¡Sólo para aplicadores industriales!

■ Condiciones de aplicación

Temperatura del material, del entorno y del sustrato: mín. +8 °C a máx. +30 °C.

Durante el proceso de endurecimiento, proteger al producto de la humedad, ya que de otra manera pueden presentarse irregularidades en la superficie y en la adherencia del producto con la superficie.

La humedad del aire no deberá sobrepasar el 80 %.

La temperatura del fondo deberá estar – durante la aplicación del producto – a 3 °C más que la temperatura del punto de rocío.

Se deberá procurar el suficiente intercambio de aire, para que de esta manera se pueda liberar suficiente cantidad de agua.

■ Tiempo de aplicación (+20 °C)

Max. 60 minutos

■ Exceso de capas (+20 °C)

Tiempo de espera entre las fases de trabajo mín. 12 y máx. 48 horas.

En caso de que el tiempo de espera sea más largo, volver a pulir y dar una capa de fondo a la superficie tratada en la fase de trabajo anterior.

■ Tiempo de secado (+20 °C)

Caminable después de 1 día, cargable mecánicamente después de 3 días, totalmente cargable después de 7 días.

Las altas temperaturas acortan, mientras que las bajas temperaturas – especialmente con una alta humedad del aire – alargan por lo general los tiempos de espera indicados.

Ejemplos de aplicación

■ Capa de imprimación

Aplicar el material sobre la superficie. Con los medios adecuados, por ejemplo una escobilla de goma, repartir y acabar con un rodillo de resina epoxi, asegurándose que los poros del fondo sean completamente tapados. De ser necesario aplicar varias capas.

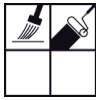
Consumo / cantidad a aplicar	aprox. 0,15 - 0,25 kg / m ² de aglomerante (según el fondo)
-------------------------------------	--



Indicaciones

Todos los valores y consumos especificados fueron determinados en condiciones de laboratorio (20 °C) con tonos de color estándares. Estos valores pueden variar según el caso de aplicación.
¡Las capas de imprimación deberán ser aplicadas siempre tapando los poros! Se podrá dar el caso que las cantidades de consumo se eleven. Eventualmente deberá aplicarse una segunda capa de imprimación. Pueden ocurrir problemas de humectación en sustratos no absorbentes o ligeramente hidrofóbicos. En este caso, la imprimación debe repetirse una segunda vez.
El fin del potlife no puede reconocerse por el aumento de la viscosidad o la temperatura, por lo que debe respetarse estrictamente el tiempo máximo de trabajo.
Las cargas mecánicas producidas por el pulido provocan huellas de desgaste.
Generalmente, las resinas epoxi no presentan un color estable bajo la influencia del temporal y de la radiación ultravioleta.
En las fichas técnicas correspondientes y en las recomendaciones de Remmers podrá encontrar más indicaciones acerca de la aplicación, estructuras y cuidados de nuestros productos.
Para la instalación de sistemas sujetos a homologación, deben respetarse las indicaciones contenidas en la homologación correspondiente.

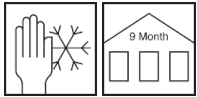
Utensilios de trabajo / limpieza



Cepillo, escobilla de goma, rodillo epoxi, mezclador

Encontrará datos exactos en el programa de herramientas de Remmers.
Limpiar con agua los instrumentos de trabajo inmediatamente después de utilizarlos.
Durante la limpieza hay que aplicar medidas de protección y eliminación adecuadas.

Estabilidad de almacenamiento / caducidad



Mín. 9 meses en el envase original no abierto, en lugar fresco, seco y protegido contra las temperaturas bajo 0.

Seguridad / normativas

¡Sólo para aplicadores industriales!
Encontrará más información detallada sobre la seguridad durante el transporte, almacenamiento y manipulado, así como sobre la eliminación y ecología, en nuestra Hoja de datos de seguridad actualizada y en el folleto „Resinas epoxi en el ramo de la construcción y medio ambiente“ (Deutsche Bauchemie e.V., segunda edición, año 2009).

Equipo de protección individual

Estos datos se pueden encontrar en las Hojas de datos de seguridad actualizadas o en los datos indicados por las asociaciones profesionales.

Eliminación

Eliminar las grandes cantidades de restos del producto de acuerdo con las normativas aplicables en el envase original. Reciclar los envases después de haberlos vaciado completamente. Este producto no debe eliminarse junto con la basura doméstica. No introducir en el alcantarillado. No vaciar al desagüe.

Identificación CE



Remmers GmbH
Bernhard-Remmers-Str. 13, D – 49624 Lönigen

07
GBIII 008_5
EN 13813:2002
6001

Solera de resina sintética / revestimiento de resina sintética para uso en interiores

Comportamiento frente al fuego::	E _n
Liberación de sustancias corrosivas:	SR
Resistencia al desgaste:	≤ AR 1
Resistencia a la tracción:	≥ B 1,5
Resistencia al impacto:	≥ IR 4

Los datos / las informaciones ofrecidas arriba han sido obtenidos/as como valores orientativos en la práctica y en el laboratorio, por lo que se han de considerar básicamente como no vinculantes.

Por consiguiente, estas informaciones representan únicamente indicaciones de carácter general y describen nuestros productos, además de informar sobre su aplicación y elaboración. Aquí hay que

tener en cuenta, que debido a la variedad y diversidad de condiciones de trabajo, de los materiales utilizados y de los lugares de obra, por definición no se puede contemplar cada caso particular. Por esta razón recomendamos realizar en caso de duda pruebas o consultarnos. En la medida en que no aseguramos de forma expresa por escrito idoneidades ni propiedades específicas de los productos para una finalidad de uso fijada contractualmente, nuestro

asesoramiento y las instrucciones que damos a nivel de técnica de aplicación, son en cualquier caso no vinculantes, aunque se proporcionen según nuestro mejor saber. Por lo demás son aplicables nuestras Condiciones Generales de Venta y Suministro.

La presente ficha técnica queda reemplazada por cada nueva edición de ésta.