BRASILUX TINTAS TÉCNICAS LTDA
Rua Bambozzi nº 240/261 - Centro
Matão(SP) - CEP: 15.990-668
Fone/Fax: (16) 3383-7000 - 0800-55-6002

BRASPOUND ADESIVE -Adesivo estrutural a base de epóxi -

Componente A: MS 8705492
Densidade 1,700-1,800 g/cm³
Sólidos 100%
Viscosidade : massa
Cor: branca
Catálise: 1x1 em volume

Componente B: EN 8706492
Densidade 1,800-1,900 g/cm³
Sólidos 100%
Viscosidade : massa
Cor: cinza

Características:

-V.O.C. Zero
-Zero Retração
-Fácil aplicação
-100% de sólidos
-Alta resistência e adesão

DESCRIÇÃO : Braspound Adesive é um adesivo estrutural a base de resinas epóxis de alta performance ,por ter baixa fluidez possibilita fácil manuseio durante a aplicação Devido a alta adesão e rendimento é indicado para reparo, para colagem: em concreto, ferro, madeira, azulejo, cerâmica, fibrocimento, vidro e plásticos ,pedra em geral
Além de ancoragens e chumbamentos
Braspound adesive apresenta excelente resistência a água, óleo ,graxa ,e agentes agressivos
Apresenta resistência inicial após aplicação ,em 24horas e total em 5-7 dias

Composição básica :
Componente A : resinas epoxies,cargas minerais e aditivos
Componente B : poliaminas,poliamidas

Validade:(não misturados) :12 meses a partir da data de fabricação

Preparo do substrato: as superfícies a serem coladas devem estar completamente secas e limpas ,serem porosas, isentas de pó ,oleosidades ,graxas e partículas soltas
Superfícies como plásticos pedras ,cerâmicas ,vidros e azulejos devem ser lixados

BRASILUX TINTAS TÉCNICAS LTDA
Rua Bambozzi nº 240/261 - Centro
Matão(SP) - CEP: 15.990-668
Fone/Fax: (16) 3383-7000 - 0800-55-6002

Em chumbamerntos e ancoragens deve se efetuar os furos conforme o projeto e fazer a limpeza com jato de ar
Recomendamos que o furo deva ser no mínimo um diâmetro acima do diâmetro da barra de aço CA 50
Como por exemplo : para fixar uma barra de aço de 10 mm fazer um furo de 12 mm
Obs.: a profundidade do furo de ancoragem deve ser no mínimo igual a 10 vezes o diâmetro da barra (cm)

Preparo do Braspound Adesive:

Homogeneizar os componentes A e B separadamente
Efetuar a mistura dos componentes A e B, adicionando o componente B sobre o Componente A e efetuando a homogeneização com o auxilio de uma espátula ou misturador mecânico A massa assim obtida deve ser totalmente homogênea e sem grumos
Essa massa deverá ser consumida totalmente dentro de um período máximo de tempo de 40-50 minutos
Caso deseje preparar uma quantidade que não consuma toda a embalagem a relação de mistura dos componentes A e B deve ser de 1 X 1 em peso

Aplicação do Braspound Adesive:

Pode ser aplicado com Espátula ou trincha ,preenchendo totalmente a área e as superfícies a serem coladas ou reparadas A união das superfícies a serem coladas devem ser imediata, respeitando o período máximo de 40 minutos ,após a preparação
No caso de chumbamentos e ancoragens o furo deve ser completamente preenchido com o Braspound e depois feita a introdução da barra de aço ,efetuando o movimento de forma rotacional, até que atinja a profundidade necessária
As peças assim coladas ,chumbadas ou ancoradas não devem ser movimentadas até a secagem total do Braspound Adesive

Consumo Teórico aproximado:

Reparos e colagens mínimo de 1,75 Kg /m²/mm
Chumbamentos e Ancoragens varia de acordo com o diâmetro do furo e da barra de aço

BRASILUX TINTAS TÉCNICAS LTDA
Rua Bambozzi nº 240/261 - Centro
Matão(SP) - CEP: 15.990-668
Fone/Fax: (16) 3383-7000 - 0800-55-6002

Rendimento teórico:

Braspound Adesive 1 kg (componente A + B) = 0,56 m²/mm

Resistências :

Resistência adesiva à tração Concreto: 18,4 MPa (14 dias) (ASTM C 882) Concreto: 3,80 MPa (7 dias)

Falha no concreto Teste Pull Off Aço: aprox.. 12 MPa (3 dias) Teste Pull Of