



ARDEX R90P

Mortero de poliuretano alta resistencia

Alto rendimiento

Cuatro componente en envases ya dosificados

Capas de 4 a 9 mm

Fácilmente aplicable con rastrillo y llana

Resistente al desgaste, extremadamente duradero

Resistente a la abrasión

Resistente a una amplia variedad de productos y líquidos químicos

Apto para uso en centros de producción de alimentos y bebidas

Sin juntas: de fácil de limpieza para mantener altos niveles de higiene

Resistente al choque térmico, con un grosor de 9 mm puede admitir sistemas de limpieza con vapor

Disponibile en una gama de 6 colores: Verde, gris, naranja, rojo, crema y amarillo

Clasificación FeRFA - Tipo 8

Empresa certificada según
ISO 9001:2000 por LRQA



Registro nº E202150



ARDEX CEMENTO, S.A.

Pol. Ind. Pla de Llerona - C/. Holanda, 18

Tel. 93 846 62 52 - Fax 93 846 74 38

08520 LES FRANQUESES DEL VALLÈS (Barcelona)

Internet: <http://www.ardex.es> - E-mail: ardex@ardex.es

ARDEX R90P

Mortero de poliuretano alta resistencia

Descripción

Para el acabado de pavimentos industriales, que combina excelentes propiedades de resistencia al desgaste, con una alta resistencia a productos químicos y calidad decorativa a la vez. Es especialmente idóneo en áreas agresivas donde se requiera un acabado sin juntas y donde sea esencial la máxima higiene. Procesos y almacenamiento de alimentos, mataderos, producción de bebidas, lecherías y áreas con tráfico, son algunos de los entornos que pueden beneficiarse de este sistema.

ARDEX R90P ha sido formulado para proporcionar un cómodo sistema de preparación y que puede ser aplicado fácil y rápidamente usando el patín extendedor y la llana para darle el acabado definitivo.

Preparación del soporte

El soporte debe ser duro, sólido y libre de polvo u otras partículas sueltas tales como pintura, restos de cal, morteros, yesos, residuos adhesivos, etc., que puedan perjudicar la adhesión al soporte.

Se debe eliminar cualquier resto de barniz, ceras, grasas, aceites y sustancias contaminantes similares, previamente a la preparación mecánica. Las superficies de hormigón contaminadas deben ser tratadas mecánicamente, ya sea granallando, lijando, con un equipo de chorro de arena o similar y posteriormente aspiradas, previamente a la aplicación de ARDEX R90P. Las superficies de hormigón sobreaguado o frágil deben ser adecuadamente preparadas mediante métodos mecánicos para reconvertirlas en hormigón duro y sólido. El polvo y otros restos deben ser eliminados utilizando un equipo de aspiración.

Cualquier junta o grieta en el soporte de hormigón, en las que se pueda prever un movimiento diferencial, p.ej. desplazamiento de juntas, deben ser reparadas ya que afectarían a la superficie una vez acabada. Se deben colocar nuevas losas de cemento y dejar endurecer como mínimo durante 14 días.

Para asegurar la máxima unión, se deben realizar juntas en el perímetro del soporte, normalmente de 8 mm de profundidad por 8 mm de ancho. Estas deben emplazarse a unos 10 cm de las paredes y paralelamente a ellas y adyacentes al marco de puertas y zócalos, etc. Incluyendo bordes de acabado y juntas. Las juntas deben tener los bordes limpios y ángulo recto. Las juntas deben rodear un área que no exceda de 20 m².

Placas de acero

Las placas de acero deben estar limpias, sólidas y apropiadamente sostenidas para prevenir flexiones. No se recomiendan placas metálicas de menos de 4 mm de espesor. Las superficies deben ser tratadas con chorro de arena a SA2.5 e imprimadas con resina epoxi ARDEX.

Imprimación

Todos los soportes que hayan de ser tratados con ARDEX R90P deben imprimirse previamente con resina epoxi ARDEX. Puede requerirse una o más capas de imprimación, dependiendo de las condiciones y la porosidad del soporte. La capa final de la imprimación debe ser sembrada ligeramente con árido para proporcionar mayor agarre mecánico.

Proceso de mezclado

Los componentes Parte A y Parte B del ARDEX R90P deben ser previamente mezclados entre sí durante 1 minuto con un mezclador adecuado en un recipiente de mezcla apropiado. Mezclar el pigmento. El contenido de la Parte C, componente polvo, debe añadirse a la resina ya mezclada, y mezclarlo todo durante 2 minutos más hasta conseguir una mezcla homogénea. Se pueden mezclar una o más unidades, con objeto de mantener un rápido ritmo de instalación.

Aplicación

El material mezclado debe ser aplicado sin demora a la superficie previamente preparada e imprimada, usando un patín extendedor para conseguir el grosor deseado y, seguidamente, refinado con una llana de acero

Si se requiere una textura más suave, tan pronto como se haya extendido el producto y según vaya el trabajo, se puede usar un rodillo de púas superficialmente, para proporcionar un aspecto más uniforme. No vuelva a pasar el rodillo posteriormente.

El área de trabajo debe estar protegida durante la instalación y durante el tiempo de curado inicial, para asegurar que la superficie de resina húmeda no se vea contaminada con suciedad en suspensión en el aire, ya que ello causaría imperfecciones no deseadas en la superficie, una vez endurecida.

Todas las juntas de dilatación en el soporte deben subirse a la capa final y después sellarlas adecuadamente. Las juntas de construcción y las grietas no sujetas a movimiento pueden ser recubiertas, pero si eventualmente se produjera un movimiento, esos defectos se reflejarían en el acabado del sistema. Se deberán hacer juntas de aislamiento en áreas donde se prevea un movimiento por fuertes choques térmicos, p.ej. alrededor de hornos o de congeladores.

Limitaciones

ARDEX R90P debe ser aplicado únicamente a temperaturas superiores a 5° C y con una humedad relativa del 90 % o inferior. Los suelos deben tener una humedad relativa del 75 % o inferior. Para suelos con una humedad residual, se deben tratar con la membrana ARDEX DPM.

El soporte debe tener una resistencia de 1,5 N/mm² como mínimo. ARDEX R90P y ARDEX DPM pueden ser aplicados sobre soportes de menor resistencia, pero a largo plazo puede verse perjudicado el resultado final. Una vez que el material mezclado haya excedido su vida en el envase, cambian la viscosidad y las características del producto y cualquier resto sin usar debe ser desechado en ese momento.

Limpeza de las herramientas

ARDEX R90P se puede limpiar de las herramientas y del equipo, lavándolo con agua limpia inmediatamente después del uso. Cualquier resto de material endurecido necesitará ser eliminado mecánicamente.

Datos técnicos:

Los valores mostrados provienen de los resultados obtenidos en un laboratorio a 20° C. Los valores de la operación real obtenidos en la obra, pueden variar de los aquí indicados.

Tiempo de utilización:	aprox. 15 minutos
Tráfico ligero:	aprox. 24 horas
Tráfico total:	aprox. 48 horas
Curado químico total:	7 días
Resistencia de unión:	> 1,5 N/mm ²
Resistencia a compresión:	aprox. 52 N/mm ²
Resistencia a flexotracción:	aprox. 14 N/mm ²
Resistencia a la tracción:	aprox. 6 N/mm ²
Consumo:	aprox. 2,75 Kg/m ² / mm
Resistencia a la abrasión:	Clasificada "Carga especial" según BS 8204 : Parte 2 : 2002 (9)
Resistencia al deslizamiento:	Clasificada "Satisfactoria" según BS 8204: Parte 2: 2002(9), húmedo y seco
Resistencia al impacto:	Clasificada "Resistencia a impacto fuerte" según BS 8204: Parte 1: 1999

Resistencia química

ARDEX R90P es resistente a una amplia gama de líquidos y de productos químicos; para una información más concreta, consultar el departamento técnico de Ardex.

Almacenamiento y duración

Almacenar en un lugar seco, a temperaturas de entre 5° C a 30° C, protegido de heladas y de la luz solar. La vida en almacén es de 6 meses en sus envases originales cerrados.

Precauciones

Durante el mezclado y la aplicación, deben observarse las precauciones siguientes: Asegurar la adecuada ventilación y evitar el contacto del material con los ojos, conductos nasales, la boca y la piel desprotegida. Evitar el contacto con las manos utilizando guantes apropiados y, si es necesario, una crema adecuada.

En caso de contacto con los ojos, enjuagarlos inmediatamente con abundante agua limpia y acudir a un médico sin demora, y si hay contacto con la piel, enjuagarla con abundante agua limpia y, seguidamente, lavarla con agua y jabón (no usar disolventes). Debe evitarse un contacto prolongado con la piel, especialmente cuando el usuario tenga una reacción alérgica a materiales epoxídicos. Usar siempre guantes de trabajo y, si es necesario, protección ocular o facial. Observar la higiene personal y en particular el lavado de manos una vez que se ha terminado el trabajo, o en cualquier interrupción mientras se está ejecutando el trabajo. Al quitarse los guantes, debe tener cuidado de no contaminar la parte interior. En caso de accidente, acuda al médico.

Para más información al respecto, consulte la hoja de datos de salud y seguridad.

Residuos/derrames

El derrame de cualquiera de los componentes del producto debe ser absorbido con arena u otro material inerte y transferido a un contenedor de residuos apropiado. La eliminación de un residuo o de los envases vacíos debe hacerse de acuerdo con las disposiciones pertinentes de la normativa de la administración local de residuos.

Ardex se hace responsable de la calidad de sus productos.

Las recomendaciones de aplicación aquí expresadas se basan en pruebas y experiencias prácticas. Una dosificación y aplicación fuera de lo descrito en ella excluiría nuestra responsabilidad sobre el producto y su aplicación.

Para cualquier consulta sobre posibles dudas acerca del producto, rogamos contacten con el Departamento Técnico.

La vigencia de esta ficha técnica tendrá validez hasta la aparición de una nueva edición.