



Roger de Lluria 95, 5º 1ºB
08009 Barcelona
Telf. 902 30 40 30
Fax. 932 15 30 09
info@arcotechnologies.com
www.arcotechnologies.com

FICHA TÉCNICA

AT VISCOPRINT CERAMIC

Imprimación monocomponente para superficies cerámicas

Imprimación de poliuretano base solvente, monocomponente, de baja viscosidad y aromática para soportes de hormigón secos y cerámica no vitrificada, que seca por humedad ambiental, formando una película extremadamente dura, fuerte y continua.

- Imprimación adecuada para los sistemas poliuretanos, poliureas, acrílicos y epoxis.
- Soportes de hormigón seco o de cerámica no vitrificada.

Soportes admitidos

Hormigón, cemento, cerámica no vitrificada.

Para otros soportes recomendamos hacer pruebas para verificar su adherencia.

Para particularidades o condiciones de soporte especiales, contactar al departamento técnico.

Ventajas

Rápida y fácil aplicación

Rápido curado incluso en bajas temperaturas.

Excelente adherencia en casi todo tipo de superficies.

Excelente resistencia a temperaturas extremas (comprendidas entre -40°C y $+80^{\circ}\text{C}$). Max temperatura de shock 200°C .

Alta resistencia a la abrasión, a la tensión y a la rotura.

Puede usarse como capa de sellado.

Condiciones de soporte y medioambientales

Antes de aplicar confirmar los requerimientos de temperatura y humedad son los requeridos (ver tabla datos técnicos 2).

Es importante controlar el punto de rocío para evitar que se produzcan condensaciones y evitar zonas blanquecinas en la membrana.

Requerimos un soporte del hormigón poroso, sin lechadas y exento de líquidos de curado.

Resistencia a la compresión del hormigón: 15N/mm^2

Resistencia a la tracción del hormigón: $1,0\text{N/mm}^2$.

En caso de duda realizar un prueba antes de la aplicación.

Limpieza del soporte

El soporte deberá estar limpio, sin grasas, sin polvo, nivelado con porosidad y seco.

Aplicación

Agitar el producto:

Recomendamos agitar el producto previo al uso con ayuda de un agitador eléctrico de bajas revoluciones (300-400 rpm) para evitar la inclusión de aire en la mezcla.
Si se agita en exceso pueden aparecer burbujas de aire ocluidas.

Dilución:

No recomendamos la dilución. Producto listo al uso.

Herramientas de aplicación:

Aplicar con rodillo, brocha o pistola airless.

Consumo:

Aplicar en capas finas con un consumo final máximo de 100/150g/m² por capa.
Una vez abierto el envase recomendamos el consumo total.

Tiempo de repintado:

Realizar el re-pintado antes de que seque la precedente para incrementar su adherencia (2-3 horas).

Secado al tacto	1-2 horas
Tráfico peatonal	24 horas
Tráfico ligero	2 días
Curado total	7 días

Temperatura aproximada de +25°C y 55 H.R.

Los tiempos son aproximados y se ven afectados por los cambios en las condiciones ambientales y sobre todo por los cambios de humedad y temperatura.

Debe asegurarse una ventilación apropiada para eliminar el exceso de disolvente durante el curado, como mínimo en las siguientes 24 horas de aplicación.

Limpieza de las herramientas:

Las herramientas se limpiarán inmediatamente después de su empleo con papel y después con disolvente. Bajo ninguna circunstancia re-usar para mezclar o aplicar con productos de poliuretano. El material totalmente endurecido sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

Limitaciones

No exceder el consumo máximo porque puede afectar a su adherencia y durabilidad.

En recintos cerrados asegurar una correcta ventilación durante la aplicación y 24 horas posteriores.

Evitar la formación de charcos del producto.

En aplicaciones transparentes expuestas a UV puede producir amarilleamiento.

El tratado incorrecto de las fisuras y puntos singulares puede conducir a la reducción de la vida útil del pavimento.

Datos técnicos 1

Revestimiento en forma líquida

Datos técnicos del producto

CONCEPTOS	UNIDADES	MÉTODO	RESULTADOS
Apariencia física			Líquida
Base química			Poliuretano base disolvente
Densidad	g/cm ³	ASTM D1475 / DIN 53217 / ISO 2811, a 20°C	0,98
Viscosidad	cP	ASTM D2196-86 A 25°C	110
Repintado a 25°C	Horas		2-3
Secado al tacto	Horas		1-2
Tiempo de curado total	Días		7
VOC	g/l		488
Flash point	°C	ASTM D93, copa cerrada	28

Datos técnicos 2

Revestimiento curado (tras aplicación)

Datos técnicos del producto

CONCEPTOS	UNIDADES	MÉTODO	RESULTADOS
Temperatura del soporte	°C		>+10 < +30
Temperatura ambiente	°C		>+10 < +30
Humedad relativa	%		< 75
Humedad del soporte	%		< 4
Dureza Shore		A ASTM D2240 / DIN 53505 / ISO R868	>90
% elasticidad a 23°C	%	ASTM D412 / EN-ISO-527-3	>10
Resistencia a rotura a 23°C	Kg/cm ²	ASTM D412/ EN-ISO-527-3	550
Fuerza de adhesión por	test de arrancamiento		>2 N/mm ²