

RINOL **CRETE** *standard*

Resistente e higiénico



Descripción del sistema

Pavimento a base de mortero de resina de poliuretano - cemento, autoalisable y de alta resistencia química. Espesor desde 3 hasta 4 mm.

Temperatura máxima de utilización

85°C en seco / 60°C con humedad

Colores

Disponible en 6 colores. Para más detalles ver nuestra carta de colores.

Propiedades

- Fraguado rápido – Periodo de inactividad mínimo
- Tolerancia para soportes húmedos
- Cumple la normativa de Higiene Agroalimentaria de la UE
- Extremadamente duro y resistente
- De fácil mantenimiento
- Anti-polvo
- Buena resistencia térmica
- Excelente resistencia a los golpes
- Excelente resistencia a la mayoría de los agentes químicos
- Imputrescible

Áreas de aplicación

- Areas industriales de tráfico medio-pesado
- Plantas de procesamiento de alimentos (secas)
- Envasado alimentación / bebidas
- Almacenaje alimentario / bebidas
- Fabricas de tabaco
- Fabricación de circuitos impresos
- Industria química y farmacéutica

Características técnicas

Resistencia a la compresión 58 N/mm²

DIN EN 196

Resistencia a la flexión 18 N/mm²

DIN EN 196

Resistencia a tracción 10 N/mm²

ISO R 527

Módulo de Elasticidad 14.500 N/mm²

DIN EN 13412/ASTM C 597-83

Adherencia > 2,5 MPa

DIN ISO 4624, (fractura del hormigón)

Resistencia a la abrasión

(Rueda Taber H22, 1000g) 1.210 mg/1.000 ciclos

ASTM D 4060

Coefficiente de dilatación 3,5 x 10⁻⁵ / °C

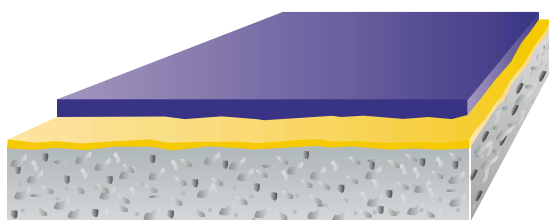
ASTM C 531

Conductividad térmica 0,91 W/m °C

BS 874

Absorción del agua 0 ml

CP.BM 2/67/2



■ Capa de acabado
RINOL **CRETE** *standard*

■ Capa de imprimación

■ Soporte / Solera

RINOL **CRETE standard**

Descripción del sistema

Pavimento a base de mortero de resina en dos capas con acabado liso para soportes de hormigón y similares. La capa de imprimación es **RINOL EP-P202**. También es factible, en su defecto, utilizar una capa **RINOL CRETE standard (RINOL PU-C560)**. La capa de acabado es **RINOL CRETE standard (RINOL PU-C560)**. El espesor de aplicación es de 3 mm como mínimo y 4 mm como máximo.

Modo de empleo

1. Soportes

- 1.1 Los soportes aceptados son el hormigón, el hormigón a base de polímeros, los morteros, los formados con anhidrita y los suelos metálicos (carbono) flexibles.
- 1.2 El soporte tiene que tener una resistencia a la tracción de al menos 1,5 N/mm².
- 1.3 El soporte tiene que estar visiblemente seco.
- 1.4 El soporte debe estar limpio y libre de asperezas y de polvo. Debe eliminarse cualquier residuo de aceites, grasas, esencias, pinturas, productos químicos, algas, mohos y lechadas.

2. Preparación

- 2.1 El método óptimo para la preparación del soporte es el fresado o granallado. Los otros métodos como el lijado o el cepillado también pueden utilizarse en determinadas circunstancias. Aspirar el polvo después de la preparación.

3. Aplicación de la primera capa

En función de la calidad del soporte se puede elegir entre dos tipos de capa de imprimación.

- 3.1 La capa de imprimación epoxi para los soportes densos y poco porosos.
 - 3.1.1 La capa de imprimación **RINOL EP-P202** se mezcla con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo cuidado de evitar la introducción de aire. Después de la obtención de una pasta homogénea, aplique la mezcla sobre el soporte y extiéndalo con una espátula Kaub (llana con muescas) o una llana de caucho. En función de la rugosidad del soporte el consumo de material será de 250 – 500 g/m².
 - 3.1.2 Espolvoree sobre la capa de imprimación fresca las cargas minerales secas (**RINOL QS-20**) en una cantidad de 1.500 – 2.500 g/m² con el fin de asegurar una buena adhesión entre las capas.
 - 3.1.3 **RINOL EP-P202** no debe instalarse si la temperatura desciende por debajo de los 3° C (punto de rocío).
- 3.2 **RINOL CRETE standard** utilizado como capa de unión para los soportes porosos.
 - 3.2.1 **RINOL CRETE standard** se mezcla con ayuda de un mezclador de gran capacidad. Después de la obtención de una pasta homogénea, la mezcla se vierte sobre el soporte con ayuda de una llana. El consumo de material será de aproximadamente 2.500 g/m².

4. Aplicación de la capa de acabado **RINOL CRETE standard**

- 4.1 **RINOL CRETE standard** debe aplicarse una vez que la capa de imprimación o los impermeabilizantes del hormigón se hayan endurecido, pero cuando aún no esté completamente curada. Esto se producirá después de 12 - 15 horas para una capa de imprimación y a las 8 - 12 horas para el puente de unión.
- 4.2 **RINOL CRETE standard** se mezcla con ayuda de un mezclador de gran capacidad. Cuando la mezcla sea homogénea se extiende entonces sobre la capa de imprimación o puente de unión con ayuda de una llana o de un rastrillo apropiado. La mezcla debe ser entonces tratada con un rodillo de puas para facilitar el flujo y ayudar a que el aire salga.
- 4.3 A una temperatura de 20° C **RINOL CRETE standard** puede ser transitado después de 8 horas, soportar tráfico ligero a partir de las 24 horas y alcanzará su resistencia mecánica y química al cabo de 48 horas.

Especificación del sistema

RINOL CRETE standard

- 1) La capa de imprimación debe ser **RINOL EP-P202** aplicado en una cantidad de 250 – 500 g/m² de forma que se obtenga un sellado completo del soporte y espolvoreado con las cargas minerales secas (**RINOL QS-20**) en una cantidad de 1.500 – 2.500 g/m².
- 0 Un puente de unión de **RINOL CRETE standard** aplicado en una cantidad de alrededor de 2.500 g/m² de forma que se obtenga un sellado completo del soporte.
- 2) Las cargas minerales secas (**RINOL QS-20**) tienen que ser espolvoreadas sobre la primera capa fresca en una cantidad de 1.500 – 2.500 g/m².

NOTA

Basadas en nuestros ensayos de laboratorio, en nuestros profundos estudios técnicos y nuestra experiencia en obras, las indicaciones y las recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no poseen sin embargo carácter absoluto. La utilización de nuestros productos por un aplicador deberá estar precedida de ensayos destinados a verificar nuestras recomendaciones y a asegurar que nuestros productos convienen al uso destinado.