

características

Soldante epoxídico a dois componentes, cujo endurecimento se faz mesmo a temperaturas baixas (10°C), podendo ser acelerado pelo aumento das mesmas. Possui elevada tixotropia, evitando assim escorridos.

Após polimerização, a soldagem, é caracterizada por resistência excepcional à:

- Tracção
- Torção
- Choques
- Vibrações

parâmetros técnicos	Soldepox ref. 906
"Pot-life" a 10°C	4 horas (1)
"Pot-life" a 20°C	2 horas (1)
"Curing time" a 15°C	24 horas (1)
"Curing time" a 20°C	15 horas (1)
Resistência à tracção	350 kg/cm ² (1)
Resistência à torção	450kg/cm ² (1)
campo de aplicação	Colagens fortes de materiais mesmo húmidos, desde que pelo menos uma das superfícies de contacto seja absorvente, tal como: betão/betão, Betão/pedra, ferro/betão, etc.
métodos de aplicação	<p>Preparação das superfícies</p> <p>As superfícies a soldar devem estar limpas, isentas de pó e gorduras que comprometem a aderência do soldante.</p> <p>Preparação da mistura</p> <p>A 1,2 partes em peso do componente 9062, adiciona-se lentamente 1,0 parte em peso do componente 9061, mexendo continuamente até homogeneização da pasta final.</p> <p>Aplicação da mistura</p> <p>A pasta final é aplicada à trincha ou por derrame sobre as superfícies a solda, sendo a sua junção feita imediatamente a seguir</p>
limpeza de utensílios	Lavagem com água.
rendimento/consumo	Depende inteiramente das absorções e relevo das superfícies
embalagens	<p>Ref. 9061 – 0,80 kg e 4,0 kg</p> <p>Ref. 9062 – 0,96 kg e 4,80 kg</p>
armazenagem	Armazenar em embalagem hermeticamente fechada, em ambiente seco e de temperatura amena.
transporte	Consultar ficha de segurança ref. 9061 e 9062 ADR/RID: Isento