

Acrydur™ 332

Resina sintética elástica para la producción de Membranas y revestimientos elásticos, dentro y fuera, adecuado en sustratos de asfalto, hormigón y metal

Aplicación: Debido a su elasticidad, Acrydur™ 332 es ideal para la producción de membranas elásticas después del cebado con Acrydur™ 112. Las membranas Acrydur™ 332 N se pueden aplicar a Acrydur™ 418 y también a una cubierta superior elástica de Acrydur™ 332.

Propiedades: Los revestimientos de Acrydur™ 332 son elásticos y resistentes a la abrasión incluso a bajas temperaturas, por lo tanto se pueden utilizar en cámaras frigoríficas y también en el exterior. Se caracterizan por un curso particularmente bueno. El uso de Acrydur™ 332 en membranas reduce el agrietamiento en los revestimientos de suelo al absorber mejor las cargas mecánicas y las fuerzas dinámicas y transferirlas al sustrato.

Características:

Forma de suministro	Líquido, azul	
Tiempo de expiración	15-21 sec (20°C),	DIN Taza de boquilla, 6mm
Cuarado	15 - 25 min (20°C)	
Densidad a 20°C	DIN 51757	1,0 g/cm ³
Punto de inflamación	DIN 51755	+10°C
Almacenamiento	oscuro de < 20 °C	máximo de 6 meses
Contenedores de entrega		180 kg Barricas 25 kg, 10 kg Cubos

Para mejorar la adhesión intermedia, recomendamos la membrana hecha de Acrydur™ 332, por ejemplo, con arena de cuarzo 0,6-1,2 mm, fácilmente dispersada. Las cubiertas superiores hechas de Acrydur™ 332 siempre deben estar dispersas.

Características de la Cubierta de 5mm:

Densidad		ca. 1,85 kg/l
Consumo de material por espesor mm		ca. 1,8 Kg/m ²
Resistencia a rotura por presión	DIN EN ISO 604	ca. 14 MPa
Resistencia al desgarro	DIN EN ISO 527	ca. 6 MPa
Elongación de rotura	DIN EN ISO 527	ca. 3,0 %
Módulo E	DIN EN ISO 527	ca. 900 Mpa

Acrydur™ 332

Resina sintética elástica para la producción de Membranas y revestimientos elásticos, dentro y fuera, adecuado en sustratos de asfalto, hormigón y metal

resistencia térmica
(seco) ca. 60 °C
Vicat temperatura de ablandamiento DIN 53460 ca. 50 °C

Dureza de la presión de la bola DIN 53456 ca. 15 N/mm²
resistencia al impacto DIN ISO 6272 ca. 4 Nm
Clase de fuego DIN 4102 B2
Coeficiente de dilatación VDE 0304/1 ca. 79·10⁻⁶K⁻¹

La mezcla se fabrica directamente antes del procesamiento presentando el aglutinante y añadiendo el polvo de dureza 50W. El tiempo de mezcla con el agitador doble es de aprox. 2 min. Recomendamos Acrydur™ 332 de al menos 3 mm de espesor. Si el endurector está bien mezclado con la resina, se pueden añadir los rellenos.

Recetas direccionales: (20°C)

Enfoque mixto: 8 l Acrydur™ 332
(membrana) 240 ml Agente endurecedor 50W (de 20°C)
6-8 l SL Relleno

Enfoque mixto: 8 l Acrydur™ 332
(Revestimiento) 240 ml Agente endurecedor 50W (de 20°C)
8-10 l SL Relleno

Procesamiento:

El procesamiento se realiza generalmente con la paleta numérica o alisado, la cubierta auto-correr también se puede quitar con una escobilla. Arena de cuarzo 0,6 - 1,2 mm o arena de cuarzo coloreada se dispersa en el revestimiento fresco, alrededor de 3-4 kg/ m² se dispersa para las membranas y 4-5 kg / m² para los recubrimientos.

Acrydur™ 332

Resina sintética elástica para la producción de Membranas y revestimientos elásticos, dentro y fuera, adecuado en sustratos de asfalto, hormigón y metal

Olla y endurecimiento tiempos dependiendo de la Temperatura:

Temperatura [°C]	Agente endurecedor [Vol%]	Tiempo de empleo útil [min]	Tiempo de curado [min]
+5	3	ca. 8	ca. 23
+10	2,5	ca. 10	ca. 27
+20	2	ca. 10	ca. 30
+30	1,5	ca. 11	ca. 30

* Cantidad de endurecedor calculada en Acrydur™ 332

Indicación: El trabajo de recubrimiento siempre debe continuar sólo después del curado completo de la capa anterior. Para trabajos por debajo de 5°C, se recomienda el uso del acelerador 101. (Ficha de datos de consulta!)

Almacenamiento: Las resinas de metacrilato están sujetas a las normas para el manejo de sustancias altamente inflamables. Las resinas Acrydur™ son frías, protegidas de la luz solar directa, preferiblemente almacenadas a temperaturas de 15-20 °C. Durante el almacenamiento, el contenido de parafina y los rellenos pueden separarse. Por lo tanto, antes de su procesamiento, ¡estos recipientes deben agitarse a fondo!

Protección labora: Se debe proporcionar una buena ventilación durante el procesamiento. Las disposiciones del LASI (Comité Nacional de Seguridad En el Trabajo) deben cumplirse. Lea y observe la información en nuestras hojas de datos de seguridad.

Nuestra información sobre nuestros productos y equipos, así como sobre nuestros sistemas y procedimientos, se basa en un extenso trabajo de desarrollo y experiencia en aplicaciones. Transmitimos estos resultados, con los cuales no asumimos ninguna responsabilidad más allá del contrato individual respectivo, de palabra y por escrito a lo mejor de nuestro conocimiento, pero nos reservamos el derecho de realizar cambios técnicos en el curso del desarrollo de la producción. Sin embargo, esto no exime al usuario de probar nuestros productos y procedimientos para su propio uso. Esto también se aplica a la protección de los derechos de propiedad de terceros, así como a las aplicaciones y procedimientos que no realizamos expresamente por escrito.