



Telefon: 0232 273031 | office@gemite.ro
0232 273032 | tehnic@gemite.ro
Fax: 0232 273000 | www.gemite.ro
IAȘI 700049, Str. Sf. Lazăr nr. 37,
Clădirea SOLOMON'S, et. 4B1
Capital social: 352.286 RON

Gem Weld LVP
Rășină epoxidică de injecție,
versatilă, cu durată extinsă de viață

Fișă Tehnică

Descriere generală

Gem - Weld LVP este un produs epoxidic fără solvenți, bicomponent, modificat pentru o durată de viață crescută.

Utilizare

- Gem - Weld LVP este destinat utilizării în cazul structurilor de beton ce au dezvoltat crăpături fine. Pentru că are o durată de viață relativ lungă, materialul epoxidic de injecție poate fi premixat și injectat printr-un port de presiune sau prin orice alt echipament de injecție de joasă presiune.

Proprietăți fizice la 25° C

Componenta A (rășina)

Greutate specifică	1,11
Viscozitatea	600 cps
Culoarea	Galben pai

Componenta B (întăritorul)

Greutate specifică	0,98
Viscozitatea	100 cps
Culoarea	Chihlimbar

Proprietăți fizice (în amestec) la 25° C

Greutate specifică	1,08
Viscozitatea	250 cps
Culoarea	Gălbui deschis

Substanțe nevolatile **100%**

Proporțiile de amestecare	Masică	Volumetrică
Component A	80	78
Component B	20	22

Durăta de viață/Timp de uscare

Timpul de viață (timpul în care amestecul rămâne lichid) pentru 200 g preparate la 25 °C este de 85 min.

Timpul de viață (timpul în care amestecul rămâne lichid) pentru 4 L preparați la 25 °C este de 20 min.

Timpul de uscare la suprafață a peliculei
la 10 °C 20 de ore la 25 °C 10 ore

Timpul de uscare în profunzime
la 10 °C 60 de ore la 25 °C 30 de ore

Timpul de uscare va fi cu atât mai lung cu cât temperatura este mai scăzută.

Temperatura minimă de aplicare

Gem - Weld LVP se maturează la temperaturi joase de până la 0° C.

Comportarea în medii umede

Gem - Weld LVP prezintă o bună aderență în medii umede și are un bun comportament în sensul eliminării apei din fisurile pe care le umple.

Rezistențe mecanice

Rezistență la compresiune (ASTM D 695)	89 Mpa
Rezistență la întindere (ASTM 638)	44 Mpa
Rezistență la încovoiere (ASTM D790)	48 Mpa

Pregătirea suprafeței

Aria adiacentă crăpăturii trebuie curățată bine pentru a se obține o bună aderență. Pentru sigilarea crăpăturilor și a porturilor de injecție folosiți **Gem - Bond EP**.

Dispozitivele prin care se realizează injecția, pot fi porturi din plastic sau metalice, în funcție de tehnica utilizată. La montarea porturilor este necesar să se folosească o mașină de găurit cu vacuum pentru curățarea canalelor de injecție. Felul în care se montează porturile de injecție are foarte mare importanță. Impuritățile din crăpături pot fi un factor major în nereușita injecției. Uneori este nevoie să se spele crăpătura cu un jet de apă sub presiune pentru a îndepărta impuritățile.

Amestecare și aplicare

Gem - Weld LVP trebuie injectat utilizând echipamentele de injecție **GEMITE**.

- 1) În cazul crăpăturilor în plan vertical se utilizează dispozitive care să permită o injecție lentă a materialului. Dacă în fisură există apă, aceasta va fi eliminată de către rășină. Injecția continuă până la eliminarea totală a apei, lucru care se observă la portul imediat alăturat care a fost pregătit pentru injecție.
- 2) Procesul de injecție continuă din port în port, până când întreaga crăpătură este umplută cu rășină.
- 3) Pentru proiecte mari trebuie prelevate mostre din rășina injectată înainte, în timpul și după procesul de injecție. Este obligatoriu ca procesul de injecție să fie monitorizat în mod continuu, pentru a vă asigura că rășina este amestecată corespunzător iar uscarea acesteia se produce în mod satisfăcător. Este indicat ca după maturarea materialului injectat să se preleveze carote pentru controlul de calitate.

Notă. Dacă se injectează crăpături fine, unde se lucrează foarte încet, se recomandă să se mixeze doar un litru de material.

Curățarea

Pentru curățare utilizați solvent.

ATENȚIE - solventul este inflamabil și de aceea nu se va lucra în apropiere cu foc deschis sau alte surse de aprindere. Fumatul în apropiere este de asemenea, interzis. Toate echipamentele trebuie curățate imediat după utilizare.



Telefon: 0232 273031 | office@gemite.ro
0232 273032 | tehnica@gemite.ro
Fax: 0232 273000 | www.gemite.ro
IAȘI 700049, Str. Sf. Lazăr nr. 37,
Clădirea SOLOMON'S, et. 4B1
Capital social: 352.286 RON

Siguranță și toxicitate

Sistemele epoxidice bicomponente sunt capabile de producerea de răni grave ale țesuturilor pielii și ochiului. Acestea sunt clasificate ca fiind corozive pentru procesul de transportare.

În timpul lucrului trebuie luate măsuri pentru evitarea contactului repetat sau prelungit cu pielea și este foarte importantă protejarea ochilor. Când se lucrează cu aceste substanțe trebuie purtate haine de protecție, mănuși de cauciuc și ochelari de protecție.

Unele persoane devin sensibile când lucrează cu sistemele de rășini epoxidice. Acest efect se manifestă prin reacțiile pielii sau ale aparatului respirator. Evitați inhalarea vaporilor, în special dacă aceste produse sînt folosite în incinte închise. De obicei este indicată folosirea unei măști de față cu respirator.

Depozitare

Depozitarea se face în spații încălzite, pe paleți. Nu lăsați produsul să înghețe. Durata de viață în containere închise este de până la doi ani.

Pachetare

Produsul este ambalat în unități de 4 litri, câte 4 unități pe bax. Fiecare container este clar marcat cu numele produsului, destinația componentului (A sau B), numele producătorului, numărul baxului și procentul componentului în amestec.

Garantii

Producătorul garantează că produsul este în conformitate cu descrierea chimică și corespunde în mod rezonabil scopului descris în fișa tehnică atunci când este utilizat în concordanță cu specificațiile. Producătorul nu oferă nici o alta garanție implicită sau explicită. Utilizatorul își asumă riscurile asupra utilizării.

Dacă materialul este depozitat pe paleți în zone uscate și este ferit de îngheț are un termen de garanție de doi ani.