



EUCLID CHEMICAL
EUCOMEX

E3 – XTREME

Grout epóxico de alto rendimiento con DL Technology en el agregado.

GROUTS EPÓXICOS
WWW.EUCOMEX.COM.MX
REV. 12.22

DESCRIPCIÓN

E3-XTREME es un grout epóxico de tres componentes, de alto flujo y ultra alta resistencia. Una formulación especial de resina y endurecedor, además del agregado patentado de tecnología™ DL, distingue a **E3-XTREME** de los productos de la competencia. **E3-XTREME** tiene una resistencia a la compresión extremadamente alta, con un creep ultra bajo y una excelente área de rodamiento efectiva (EBA). El agregado de DL technology™ ayuda a reducir en gran medida la cantidad de polvo liberado en el medio ambiente durante la mezcla y el manejo.

APLICACIONES PRINCIPALES

- Bombas y equipos rotativos.
- Bases de turbinas eólicas y rieles de grúas.
- Compresores y turbomequinaria.
- Prensas y máquinas de estampado.
- Aplicaciones de alta carga dinámica.

CARACTERÍSTICAS / BENEFICIOS

- El agregado de tecnología™ DL minimiza el polvo.
- Rodamiento efectivo positivo.
- Fortalezas tempranas muy altas, rápido retorno al servicio.
- Características de colocación fáciles de usar
- > 95% Rodamiento efectivo.
- Alta resistencia química.
- Excepcionales resistencias a la flexión y a la tracción.
- Creep muy bajo.

INFORMACIÓN TÉCNICA

| UNIDAD ESTÁNDAR | | ALTA FLUIDEZ | |
|--|-----------|---------------------------------|--------------|
| 1 DÍA | 7 DÍAS | 28 DÍAS | POST CURADO* |
| Resistencia a la Compresión ASTM C 579, cubos de 50 mm @ 23°C | | | |
| 109.0 MPa | 117.2 MPa | 120.7 MPa | 132.0 MPa |
| CREEP ASTM C 1181 400 psi (2.8 MPa) @60°C | | | |
| -- | -- | 1.9 x 10 ⁻³ in/in/°F | -- |
| Resistencia a la Flexión ASTM C 580 | | | |
| 38.2 MPa | 38.9 MPa | 39.2 MPa | 39.6 MPa |
| Resistencia a la Tensión ASTM C 307 | | | |
| 13.1 MPa | 13.9 MPa | 15.9 MPa | 16.5 MPa |
| Resistencia a la Adhesión, ASTM C 882 | | | |
| N/A | 22.9 MPa | 27.0 MPa | -- |
| Coeficiente de Expansión Térmica ASTM C 531, 7 Días | | | |
| 2.2 x 10 ⁻⁵ (23 a 99°C) | | | |
| Área de Soporte Efectivo ASTM C 1329 | | | |
| >95% | | | |
| Tiempo de Trabajo PROTOCOLO ICRI | | | |
| 32 minutos a 23°C | | | |
| Pico Exotérmico ASTM C 2471 | | | |
| 75.6°C a 65 minutos | | | |
| Resistencia a Sustancias Químicas | | | |
| Excelente resistencia a la mayoría de las sustancias químicas industriales | | | |
| Resistencia a la Abrasión | | | |
| Mayor que el concreto | | | |

*Procedimiento Post Curado: Desmolde los testigos después de 24 horas; coloque en un horno @60°C durante 18 horas; retire del horno durante 24 horas; pruebe en laboratorio.

PRESENTACIONES / RENDIMIENTO

E3- XTREME viene empacado en unidades estándar de 0.048 m³.

Parte A, resina: 12.6 kg, Parte B, endurecedor: 2.87 kg. La Parte A y la Parte B vienen en una cubeta de plástico de 6 galones y la Parte C, 6 sacos de 14.5 kg.

TIEMPO DE VIDA / ALMACENAMIENTO

2 años en el empaque original cerrado.

INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

El concreto nuevo debe tener por lo menos 28 días de edad. El concreto debe estar limpio y áspero. Deberá retirar todo el aceite, mugre, desechos, pintura y concreto suelto. La superficie deberá prepararse mecánicamente utilizando equipo adecuado para darle a la superficie un perfil de por lo menos CSP 5-7, de acuerdo con el lineamiento 310.2 de ICRI, exponiendo el agregado grueso del concreto. El paso final de la limpieza deberá ser el retiro completo de todo el polvo y residuos con una aspiradora, seguido de lavado a presión. Después, aspire toda el agua y permita que seque en su totalidad. El tratamiento con ácido es aceptable sólo cuando no es práctica la preparación mecánica. Se recomienda que sólo los contratistas con experiencia en el proceso de tratamiento con ácido utilicen este medio de preparación de la superficie. Las sales de la reacción deberán lavarse a presión muy cuidadosamente. Permita que el concreto seque por completo. Nota: Incluso con los procedimientos apropiados, es posible que la superficie tratada con ácido no brinde una adhesión tan fuerte como los procedimientos de preparación mecánica. Todo el concreto deberá poseer una textura de superficie abierta, retirando todos los compuestos de curado y selladores.

PREPARACIÓN DE LAS CIMBRAS:

Las cimbras deberán ser impermeables para evitar fugas y deberán ser fuertes y estar bien reforzadas. Para facilitar la colocación, todas las cimbras deberán estar recubiertas con dos aplicaciones de cera en pasta o deberá envolver cada pieza con polietileno.

ORIFICIOS DE PERNOS DE ANCLAJE Y BLOQUEOS:

Los orificios y bloqueos deberán estar limpios y libres de polvo, mugre y desechos, y deberá permitir que sequen. Si los lados son suaves, haga que el orificio quede áspero con un cepillo de cerdas de alambre rígidas o con un martillo giratorio con brocha.

MEZCLADO:

Mezcle las partes A y B (resina y endurecedor) por separado, utilizando un taladro y propulsor de mezclado. Después, vacíe la Parte B en el contenedor de la Parte A. Mezcle durante 2-3 minutos, raspando el fondo y lados del contenedor, para asegurar una reacción química apropiada. No incluya aire en el epóxico mientras mezcla. Después de mezclar el epóxico, vacíe directamente toda la resina mezclada en una mezcladora de mortero con eje horizontal. Agregue la Parte C (agregado) a la mezcla, un saco a la vez y mezcle de 2 a 3 minutos, hasta que el agregado esté bien mojado. Coloque de inmediato.

COLOCACIÓN:

Vacíe en los orificios del perno de anclaje y bloqueos mediante un embudo o directamente si el espacio lo permite. Cuando haga grouteo en placas, vacíe el grout en la caja de entrada y permita que fluya debajo de la placa. Las correas previamente colocadas debajo de la placa ayudarán a trabajar el grout. El grout puede colocarse a un mínimo de ½" (12 mm) de espesor hasta un máximo de 6" (150 mm) por colada, cuando se coloca en una masa grande. Nota: Haga que todos los materiales de **E3-XTREME**, así como el cimientado y placa base se acerquen tanto como sea posible a los 23°C. Las temperaturas frías reducirán significativamente las características de fluidez e incrementarán la dificultad del grouteo en la placa base. Las temperaturas más elevadas incrementarán la fluidez inicial, pero reducirán el tiempo de trabajo.

CURADO:

E3-XTREME no requiere un proceso de curado especial.

LIMPIEZA

Limpie las herramientas y mezcladora con jabón y agua.

PRECAUCIONES / LIMITACIONES

- Use equipo de protección personal apropiado cuando maneje epóxicos.
- No utilice sobre concreto cubierto de escarcha o congelado.
- Almacene todos los materiales a 23°C por lo menos 24 horas antes de utilizarlos.
- El grout deberá colocarse a temperaturas ambiente de 10° a 32°C.
- El índice de obtención de resistencia se ve muy afectado por temperaturas extremas.
- No retire, ni coloque más agregado del que se indica en esta hoja técnica.
- En todos los casos, consulte la Hoja de Datos de Seguridad, antes de utilizar el producto.

NOTA: Para mayor información sobre este producto diríjase al Departamento de Servicio a Clientes de EUCOMEX o a su Asesor Técnico Comercial en la región. Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los substratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previas a su empleo en gran escala.

EUCOMEX se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados que se obtengan como consecuencia de su empleo incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo. La única garantía sobre los productos fabricados o comercializados por EUCOMEX, se describe en nuestra página electrónica www.eucomex.com.mx.