

# FICHA TECNICA

## MORTERO EPOXI

DATOS TECNICOS  
MODO DE USO  
HOJA DE SEGURIDAD



# MORTERO EPOXI

## RENDIMIENTO

### Rendimiento teórico:

Autonivelante 8000 Mortero 13,65Kgs (2,6Kgs A + 1,3Kgs B + 9,75Kgs C) 2,4mts<sup>2</sup> en 3mm

El **MORTERO EPOXI** es un recubrimiento epoxi de tres componentes, 100 % sólidos y sin solventes, diseñado para la ejecución de pisos continuos de alta resistencia. Combina resina, endurecedor y cargas minerales formuladas para lograr distintos espesores y terminaciones según la necesidad del proyecto.

- formulado para la aplicación en **3 mm a 5 mm**, con excelente fluidez, mayor cuerpo y resistencia mecánica, ideal para pisos sometidos a tránsito exigente.

ofrecen superficies sin juntas, de fácil limpieza, resistentes al desgaste y aptas para usos industriales, comerciales y sanitarios.

## PROPIEDADES PRINCIPALES

- Sistema epoxi de tres componentes, 100 % sólidos y libre de solventes.
- Autonivelante y de alta estabilidad en espesores mayores
- Excelente adherencia sobre superficies cementicias correctamente preparadas.
- Alta resistencia mecánica y química, apto para tránsito intenso.
- Terminación brillante, impermeable y de baja porosidad
- Superficie continua, sanitaria y fácil de limpiar.

## USOS RECOMENDADOS

- Pisos industriales: talleres, depósitos, industrias alimenticias y químicas, laboratorios, áreas de empaque.
- Pisos comerciales y de tránsito: supermercados, locales, showrooms, garajes, áreas de circulación.
- Ambientes sanitarios y zonas donde se requiera un piso continuo, sin juntas y fácil de higienizar.
- Reparación o renovación de pisos cementicios mediante capas de bajo a medio espesor.



GRUPO TURBION

Bolivia 2735, Caseros, Provincia de Buenos Aires

4750-0203

11 4043-4325

[info@turbion.com.ar](mailto:info@turbion.com.ar)

# MORTERO EPOXI

## PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Para asegurar una adhesión óptima y el máximo rendimiento del producto, es fundamental preparar adecuadamente la superficie. Se deben seguir las siguientes recomendaciones:

1. El soporte de hormigón debe ser compacto, con resistencias mínimas de 25 N/mm<sup>2</sup> (25 MPa) a compresión y 1,5 N/mm<sup>2</sup> (1,5 MPa) a tracción.
2. La superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes, tales como polvo, suciedad, aceites, grasas, restos de curadores, recubrimientos anteriores o cualquier material que pueda afectar la adherencia.
3. En sustratos críticos (por ejemplo, cementos muy porosos), se recomienda realizar una prueba de adherencia previa, a fin de garantizar una superficie cerrada y sin poros tras la imprimación.
4. Los soportes deben prepararse mecánicamente mediante granallado o escarificado, eliminando la lechada superficial y generando una textura de poro abierto que favorezca la adherencia del sistema.
5. Las zonas sueltas, débiles o mal cohesionadas deben retirarse hasta exponer un soporte firme. Los defectos como poros u oquedades deben quedar completamente visibles.
6. Las reparaciones, nivelaciones o rellenos deben realizarse con morteros epoxi de reparación compatibles.
7. Una vez terminada la preparación, se debe eliminar todo resto de polvo o partículas sueltas, preferentemente mediante barrido mecánico y aspirado industrial.
8. En soportes en contacto directo con el suelo, es imprescindible la existencia de una barrera de vapor adecuada (film de polietileno correctamente instalado y sellado).
9. Antes de aplicar, confirmar la humedad del soporte, la humedad relativa del aire y el punto de rocío.

## PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

Antes de comenzar, el componente A debe homogenizarse mecánicamente hasta lograr una consistencia uniforme

A continuación, se incorpora la totalidad del componente B dentro del componente A y se comienza a mezclar.

Una vez integrados A + B, se comienza a agregar el componente C de manera gradual y lentamente, mientras se mezcla de forma continua a baja velocidad. El agregado debe realizarse en pequeñas porciones para asegurar que las cargas minerales se incorporen correctamente sin formar grumos. Continuar mezclando hasta obtener una pasta completamente homogénea y sin partículas visibles.

La preparación debe realizarse utilizando una mezcladora eléctrica de baja velocidad (300–400 rpm) equipada con hélice adecuada, evitando en todos los casos el uso de mezcladores de mortero de albañilería.



GRUPO TURBION

Bolivia 2735, Caseros, Provincia de Buenos Aires

4750-0203

11 4043-4325

[info@turbion.com.ar](mailto:info@turbion.com.ar)

# MORTERO EPOXI

**NOTA:** Resulta muy importante respetar la relación de mezcla por peso utilizando balanza digital. No raspe los costados ni el fondo del contendor. Utilice sólo el material que fluye naturalmente del contenedor. Tampoco de vuelta el contenedor para dejarlo drenar en el piso, ya que esto ocasionará que el material no activado de las paredes del contenedor sea aplicado. Esto podría ocasionar puntos blandos en el acabado final.

## APLICACIÓN

El **MORTERO EPOXI** se aplica con llana metálica, distribuyendo la mezcla hasta obtener un espesor uniforme de 3 mm para su acabado rústico característico. En espesores mayores, puede lograrse una terminación más lisa y compacta.

Si se requiere pulido, este debe realizarse a las 24 horas de aplicado el material, una vez que el sistema haya desarrollado la dureza necesaria para soportar el proceso sin dañarse.

## DATOS TECNICOS

Apariencia: Componente A – Resina: Neutra o Color según carta / Componente B – Endurecedor: Líquido transparente / Componente C – Cargas Minerales

Presentación: MORTERO EPOXI 13,65Kgs (2,6Kgs A + 1,3Kgs B + 9,75Kgs C

Base Química: Epoxi

Contenido de Sólidos: 100% en peso

Relación de Mezcla por peso: Predosificado.

Rendimiento Teórico: Mortero 0,53mts<sup>2</sup> en 1mm

Consumo por mt<sup>2</sup>: Mortero 1,9kg en 1mm

Terminación: Brillante

Color: GRIS

Curado: Por reacción química entre componentes

Espesor de Película Seca Recomendada: Mortero 3mm

## APLICACIÓN

Mortero llana metálica

Pot life: 30 minutos a 20°C

Tiempo de secado al tacto: 8hs a 20°C

Tiempo de secado al tránsito liviano: a 12hs a 20°C

Tiempo de secado para el repaintado: 12hs a 20°C

Curado total: 7 días.

Temperatura del Ambiente y del Soporte: 10°C a 25°C

Humedad Relativa del Aire: máximo 80% h.r.



GRUPO TURBION

Bolivia 2735, Caseros, Provincia de Buenos Aires

4750-0203

11 4043-4325

[info@turbion.com.ar](mailto:info@turbion.com.ar)

# MORTERO EPOXI

Punto de Rocío: La temperatura del soporte y ambiente deben estar al menos 3°C por encima del Punto de Rocío durante la aplicación. *Condiciones de baja temperatura y alta humedad acrecientan la posibilidad de eflorescencias.*

Almacenamiento: 12 meses desde su fecha de fabricación, en sus envases originales bien cerrados y no deteriorados, en lugar seco y fresco, a temperaturas comprendidas entre + 5 °C y + 30 °C.

Diluyente y Limpieza: Diluyente para Epoxi.

*Se debe tener en cuenta que esta información se basa en ensayos de laboratorio y que los resultados pueden diferir en obra por las condiciones ambientales, temperatura y humedad de materiales, etc. por lo que se debe tomar solo como orientación para la utilización del producto.*

**ALMACENAR** Vida útil: 1 año en envases de origen bien cerrados y en lugar fresco y seco, a resguardo del sol. Proteger de las bajas temperaturas. No exponer a la intemperie o lugares desprotegidos en donde el material pueda sufrir cambios bruscos de temperatura. No permita que el material se exponga a temperaturas extremas ya que el mismo puede perder alguna de sus propiedades de prestación. Ante períodos prolongados de almacenamiento o exposición a bajas temperaturas el componente "A" del producto puede presentar sedimentación y/o aumento de viscosidad, si esto ocurre, agite vigorosamente hasta homogenizar y elevar temperatura para restituir las condiciones originales.

**ADVERTENCIAS** La temperatura de aplicación deberá estar en los límites indicados. La temperatura de la superficie debe estar como mínimo 3°C por encima del punto de rocío. De esta manera se evitará la condensación de la humedad durante la aplicación. No preparar más material que el que se vaya a usar en el tiempo de pot life indicado. Algunas pieles son afectadas por las resinas epoxi y endurecedores, proteger manos y antebrazos con guantes. Al terminar el trabajo, lavarse con agua caliente y con un buen jabón. Ante cualquier inquietud consultar con nuestro Departamento Técnico. Para información detallada acerca de las precauciones y manejo del producto, refiérase a la hoja de manejo seguro.

**OBSERVACIONES** Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación. Están basadas en nuestra buena fe y de acuerdo con nuestras investigaciones, experiencias y prácticas en obra, cuando estos productos sean manipulados y almacenados de acuerdo con lo que indica nuestra empresa, dentro de las fechas de vencimiento correspondientes, se apliquen convenientemente y se utilicen para lo que fueron diseñados. Cada uso del producto se verá influenciado por las características propias de la obra como son los materiales y el medioambiente y por consiguiente no se podrá ofrecer garantía alguna comercial o de idoneidad para temas particulares. Tampoco genera ninguna obligación más allá de las legales que pudieran existir. El usuario deberá determinar si es conveniente utilizar el producto para el uso que desea darle. La firma se reserva el derecho de cambiar las características del producto cuando sea necesario y sin obligación de notificar a terceros. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. El pedido de estos productos se acepta con estas condiciones y de acuerdo con las Condiciones Generales de Venta y Suministro en el momento de efectivizarse. El cliente debe usar la Hoja Técnica del producto en su última actualización. Quien lo solicite recibirá este documento.



GRUPO TURBION

Bolivia 2735, Caseros, Provincia de Buenos Aires

4750-0203

11 4043-4325

[info@turbion.com.ar](mailto:info@turbion.com.ar)