

## TLX-70<sup>®</sup>

Argamassa metalizada para junta.

### 1. Descrição

Argamassa tricomponente, de base epóxi com agregados minerais e minerais metálicos, desenvolvido especialmente para reforços frequentes ou reparo em juntas. Seu alto desempenho mecânico proporciona aplicações em áreas de tráfego intenso e de frequentes impactos.

### 2. Indicações

- Reforço de borda da junta;
- Reparo de lábio devido à esborcinamento;
- Reparos localizados;
- Outros.

### 3. Vantagens

- Excelente resistência a compressão e abrasão;
- Alta resistência a impactos;
- Elevada aderência;
- Liberação rápida;
- Fácil aplicação;
- Cor cinza próxima ao concreto.

### 4. Informativo técnico

#### 4.1 – Composição básica.

Composição	TLX 70
Resina + Agente de Cura + Quartzo	Epóxi

#### 4.2 – Propriedades Físicas.

Ensaio (Características a 25°C)	Métodos/Normas	TLX 70
Aspecto	MAP – 025	Argamassa
Cor	MAP – 043	Cinza
Densidade Aparente	MAP – 031	2,170 g/cm <sup>3</sup> ± 0,100
Tempo de Manuseio (Pot life)	MAP – 006	30 - 40 minutos
Liberação de Tráfego leve	-	4 horas
Liberação de Tráfego pesado	-	24 horas
Cura Final	-	7 dias

Obs.: Os resultados obtidos acima são alcançados em ensaios que utilizam como parâmetro as normas vigentes ou internas, realizados em laboratórios e dentro das condições ideais.

## 4.3 – Propriedades Mecânicas.

Ensaio (Idade 7 dias a 25°C)	Métodos/Normas	TLX 70
Resistência à Compressão	ASTM C 579	85 ± 5 MPa
Resistência à Flexão	ASTM C 580	35 ± 5 MPa
Resistência ao Desgaste por Abrasão – Ciclo 1000 m	NBR – 12042	1,0 – 1,8 mm
Resistência à Aderência por Tração	NBR – 13528	2,0 ± 0,5 MPa

Obs.: Os resultados obtidos acima são o máximo valor alcançado em ensaios que utilizam como parâmetro as normas vigentes ou internas, realizados em laboratórios e nas condições ideais.

## 5. Metodologia de aplicação

### 5.1 – Condições do ambiente.

O ambiente deve ter temperaturas compreendidas entre 15°C e 35°C e umidade relativa do ar inferior a 80%.

Obs.: Qualquer aplicação fora das condições ambientais básicas, consultar o departamento técnico da Polipiso do Brasil para maiores informações.

### 5.2 – Condições físicas do substrato.

O substrato deve ter resistência a aderência por tração superior a 1,0 MPa (NBR 14050). A temperatura do substrato deve estar compreendida entre 15°C e 35°C, além de sua umidade estar abaixo de 12%.

Obs.: Qualquer aplicação fora das condições físicas adequadas, consultar o departamento técnico da Polipiso do Brasil para maiores informações.

### 5.3 – Preparo do substrato.

Por meio de equipamento específico (Serra Clipper), efetuar o corte da junta na espessura e profundidade dimensionada em projeto. A abertura do canal deve ser feita com marteletes de pequeno impacto ou tradicionalmente através de talhadeira, sempre com a precaução de não lascas a parede e bordas do corte, além de não ultrapassar os limites e também o consumo especificado.

Promover uma limpeza profunda da junta inicialmente com uma escova de aço, seguido de aspirador de pó ou soprador, a junta deve estar isenta de qualquer material pulverulento, resíduos ou qualquer outro tipo de material (orgânico ou inorgânico) que venha a impedir a perfeita ancoragem, para uma limpeza mais eficiente aconselhamos também a aplicação de etanol com um auxílio de um pincel.

O substrato das juntas deve ter sido executado em 21 dias antes da aplicação do TLX70. A temperatura deve estar baixa para o aproveitamento máximo da abertura das juntas. Antes da aplicação aconselhamos que sejam coladas paralelamente às duas faces da junta, fita crepe para evitar sujidade do piso ou revestimento.

O resultado final da adesividade do TLX 70 nas paredes das juntas está totalmente relacionado com a limpeza da mesma.

### 5.4 – Imprimação.

Este processo é feito com Poxcolor Primer Water Proof, com a finalidade de aumentar o gradiente de adesividade, suprimindo pequenas falhas executivas principalmente condizentes com a limpeza, o TLX 70 é lançado sobre primer em estado de gel.

Obs.: Este processo executivo é opcional.

## 5.5 – Preparo do produto.

A mistura do produto deve ser feita através de equipamento mecânico apropriado, tipo argamassadeira para materiais poliméricos. A mistura deve ser feita com o equipamento em rotação e seguindo a seguinte ordem: Componente A, Componente B e Componente C, até sua perfeita homogeneização. Outro fator importante é que a parede da junta deve estar a 90° do fundo da calha (vide item 5.8).

## 5.6 – Aplicação.

O lançamento é feito por gravidade na calha até que esta esteja completamente preenchida, sendo o adensamento feito manualmente através de colher de pedreiro ou espátula, exercendo pressão na argamassa, inicialmente nas bordas e posteriormente na superfície como um todo. O acabamento final deve ser concluído de forma a permanecer poucos milímetros acima da superfície do piso. Este procedimento permite que após seco, seja iniciado o desbaste superficial, ocorrendo assim um acabamento e nivelamento perfeito entre o tratamento e o piso.

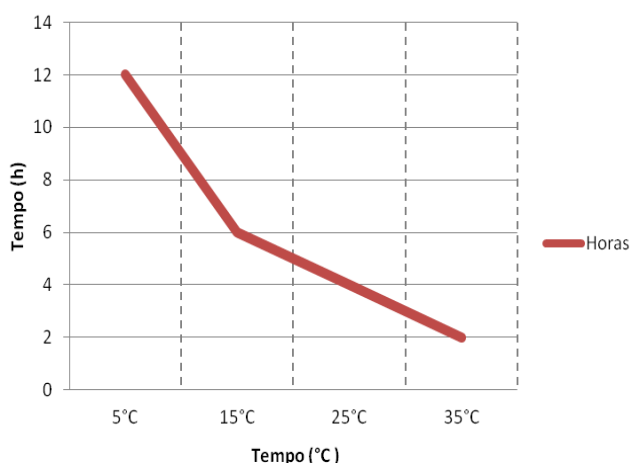
## 5.7 – Reabertura das juntas.

Como o princípio básico das juntas é o alívio de tensão entre placas de concreto devido a fatores físicos e térmicos, o processo de reforço de borda não poderia impedir este fenômeno, para tal existem duas metodologias de execução, sendo:

- Reforço de borda de juntas com posterior corte, sendo este através de serra clipper no eixo central em sua profundidade total e posterior preenchimento com selantes flexíveis ou semi-rígidos. O processo de corte deve ser feito em uma janela de tempo onde o piso não sofra grandes variações térmicas.

- Reforço de borda da junta com pré-fixação de perfil separador, ou seja, no momento do processo de lançamento da argamassa fixam-se verticalmente no eixo da junta, dois perfis laminados com a face lisa juntas, de maneira a não impedir a trabalhabilidade da mesma.

**Temperatura x Tempo de Corte**



Temperatura °C	Tempo para reabertura das juntas
5 °C	12 horas
15 °C	6 horas
25 °C	4 horas
35 °C	2 horas

## 5.8 – Estrutura



## 6. Equipamentos básicos.

- Serra de corte;
- Aspirador de pó;
- Lixadeira manual;
- Argamassadeira de materiais poliméricos;
- Medidor de umidade superficial;
- Medidor de umidade e temperatura do ambiente;
- Desempenadeira lisa de aço;
- Rolo de lã;
- Estilete;
- Etanol;
- Fita crepe;
- Escova de aço;
- Pincel;
- Espátula.

## 7 – Recomendações.

- Os serviços de preenchimento devem ser executados preferencialmente em períodos de baixas temperaturas, com as placas, portanto contraídas e as juntas em sua dilatação máxima, contribuindo assim para evitar deformações por tração em processos executivos que contemple o corte posterior, e ao contrário para processos com inserção de perfil separador;
- Não manipule as quantidades de resina e catalisador, o produto já vem com o cálculo estequiométrico definido;
- Não reduza o consumo de agregado, esta ação pode refletir no consumo final do produto;
- Não acrescente solventes ou diluentes;
- Recomenda-se o controle de consumo médio de resina por m apresentado na execução, comparando com o consumo teórico;
- Na maioria das vezes as patologias vistas em reforço de lábios estão correlacionadas à limpeza e reabertura tardia da junta.
- O armazenamento em temperaturas abaixo de 20°C acarretará alteração na viscosidade do material de forma gradativa, diminuindo assim sua capacidade de fluidez, de forma a dificultar a aplicabilidade.
- Recomendamos que o envio do produto para a obra seja o mais próximo possível de sua real utilização, evitando assim transtornos de armazenamento inadequado por falta de espaço e perda do prazo de validade.
- Recomendamos a contratação de mão de obra especializada e credenciada.

## 8. Consumo médio teórico.

Devido às inúmeras variáveis de dimensões, apresentaremos neste caso a fórmula para dimensionamento de consumo para uma aplicação convencional.

$$\text{Consumo (Kg/m)} = (\text{Profundidade (cm)} \times \text{Largura (cm)} \times \text{densidade (g/cm}^3\text{)}) / 10$$

Consumo	Profundidade	Largura
1,74 kg/m	2,00 cm	4,00 cm
2,17 kg/m	2,00 cm	5,00 cm
2,712 kg/m	2,50 cm	5,00 cm
3,25 kg/m	2,50 cm	6,00 cm

*Obs.: Não é de responsabilidade da Polipiso do Brasil, eventuais variações de espessuras ocasionadas por desnivelamento, mão-de-obra executiva ou qualquer outro fator.*

Como fator impírico de consumo, aconselhamos somatizar 15% de material devido à perda por irregularidade do canal.

## 9. Embalagens.

Embalagem plástica tricomponente, formando um conjunto de 25Kg.

## 10. Armazenamento.

Armazenar em local coberto, sem umidade e ventilado, sobre paletes e em temperatura entre 20°C e 35°C.

Nunca armazenar o produto em locais externos com altas temperaturas ou incidência direta de raios solares e chuva (mesmo com a utilização de lona plástica), ou ainda em locais que tenha grandes variações de temperatura (Exemplo: Containers).

Obs.: O armazenamento do produto de forma inadequada pode acarretar numa reação química que o desestabilize causando sua inutilização.

## 11. Validade.

Devidamente armazenado nas embalagens originais invioladas, o tempo de vida útil nominal do produto é de 06 meses a partir da data de fabricação.

### 12 – Precauções.

Partes do corpo acidentalmente atingidas requerem lavagem imediata.

Em caso de ingestão, procurar imediatamente atendimento médico.

## 13. EPI's.

Essencialmente necessário a utilização de EPI's adequados para aplicação do produto como:

- Óculos de Segurança;
- Luvas;
- Máscaras;
- Botas de borracha.

## 14. Ficha FISPQ e Versão Técnica.

Consulte em nosso site [www.polipiso.com](http://www.polipiso.com) a ficha FISPQ do produto e tenha maiores informações sobre o transporte, manuseio, armazenamento e descarte. Considerando os aspectos de segurança, saúde, meio ambiente e também verifique se esta versão de literatura é a mais atualizada.



## Nota

As informações em particular e as recomendações relacionadas com a aplicação e utilização final dos produtos Polipiso do Brasil, são fornecidas de boa fé e baseadas no conhecimento e experiência dos produtos sempre que devidamente armazenados, manuseados e aplicados em condições normais. Na prática, as diferenças no estado do material, das superfícies e das condições de aplicação em campo, são de tal forma imprevisível que nenhuma garantia a respeito da comercialização ou aptidão para um determinado fim em particular e nem qualquer responsabilidade decorrente de qualquer relacionamento legal poderá ser inferida desta informação fornecida. Os direitos de propriedade de terceiros deverão ser observados. Todas as encomendas aceitas estão sujeitas às nossas condições de venda e entrega vigentes. Os usuários deverão consultar a FISPQ no site [www.polipiso.com](http://www.polipiso.com). A Polipiso do Brasil reserva-se o direito de mudar as especificações ou informações contidas neste boletim sem prévio aviso.

Data de emissão: 2005	Versão/Revisão: 1.001	Revisado em: 22/03/2018	Páginas de 1 a 7
-----------------------	-----------------------	-------------------------	------------------