

## **P600 A**<sup>®</sup>

Revestimento industrial de alta resistência.

### 1. Descrição

Linha de argamassa cimentícia de alta resistência, aplicada como revestimento de pisos para indústrias. Desenvolvida com a mais alta tecnologia, contempla em sua formulação exclusiva, agregados de alta dureza previamente selecionados, obedecendo à curva de Fuller, cimento tipo Portland e aditivos.

#### 1.1 – Versões:

P600 A Cime: formulado com agregados minerais.

P600 AL Cime: formulado com agregados minerais e metálicos (óxido de alumínio).

### 2. Indicações

- Frigoríficos, abatedouros e câmaras frias;
- Indústria alimentícia;
- Indústria siderúrgica e metalúrgica;
- Indústria têxtil;
- Montadoras;
- Centros de distribuição;
- Almoxxarifados, garagens e oficinas de máquinas, veículos e equipamentos pesados;
- Outros.

### 3. Vantagens.

- Pronto para uso;
- Alta resistência mecânica inicial e final;
- Controle de retração;
- Excelente trabalhabilidade na execução;
- Excelente custo benefício.

## 4. Informativo técnico

### 4.1 – Composição básica.

Composição	P600 A Cime	P600 AL Cime
Aglutinante + Agredados Minerais e Metálicos	Argamassa cimentícia de alta resistência	

### 4.2 – Propriedades Físicas

Ensaios (Características a 25°C)	Métodos/Normas	P600 A Cime	P600 AL Cime
Aspecto	MAP 025	Composto Granulado	Composto Granulado
Densidade Aparente	MAP 031	2,250 g/cm <sup>3</sup> + 0,150	2,350 g/cm <sup>3</sup> + 0,150
Tempo de Manuseio (Pot Life)	MAP 006	60 + 10 minutos	60 + 10 minutos
Tempo de Início de Pega	-	175 + 10 minutos	175 + 10 minutos
Liberação de Tráfego Leve	-	72 horas	72 horas
Liberação de Tráfego Pesado	-	7 dias	7 dias
Cura Final	-	28 dias	28 dias

### 4.3 – Propriedades Mecânicas

Ensaios (Cura 28 dias a 25°C)	Métodos/Normas	P600 A Cime	P600 AL Cime
Resistência à Compressão	NBR 12041	55 ± 5 MPa	60 ± 5 MPa
Resistência à tração por compressão diametral	NBR 12041	4,0 ± 0,5 MPa	4,0 ± 0,5 MPa
Resistência ao Desgaste por Abrasão – 1000 m (Acabamento Desempenado) *	NBR 12042	≤ 1,6 mm	≤ 1,6 mm
Resistência ao Desgaste por Abrasão – 1000 m (Acabamento Polido) *	NBR 12042	≤ 0,8 mm	≤ 0,6 mm

Obs.: Os resultados obtidos acima são o máximo valor alcançado em ensaios que utilizam como parâmetro a norma NBR-11801, realizados em laboratórios nas condições ideais.

### (\*) Resistência ao Desgaste por Abrasão

Grupos	Desgaste (D) percurso de 1000 m (mm)
Grupo A: Abrasão causada pelo arraste e rolar de cargas pesadas, tráfego de veículos de rodas rígidas e impacto de grande intensidade.	≤ 0,8
Grupo B: Abrasão causada pelo arraste e rolar de cargas médias, tráfego de veículos de rodas rígidas, tráfego intenso de pedestre e impacto de pequena intensidade.	0,8 < D ≤ 1,6
Grupo C: Abrasão causada pelo arraste e rolar de cargas leves, tráfegos de veículos de rodas macias e pequeno trânsito de pedestre.	1,6 < D ≤ 2,4

## 5. Metodologia de aplicação

Para garantia do desempenho e performance do revestimento P600 A indicamos as seguintes metodologias:

Sistema úmido sobre seco - Aplicação da ponte de aderência através do adesivo estrutural Adepox Fix.

Sistema úmido sobre úmido - Aplicação direta sob o concreto fresco.

5.1 - Sistema úmido sobre seco - Aplicação da ponte de aderência através do adesivo estrutural Adepox Fix.

Obs.: Qualquer aplicação fora dessas condições, consultar o departamento técnico da Polipiso para maiores informações.

5.1.1 – Condições do ambiente.

Não é recomendada a aplicação em ambientes com: insolação direta e/ou com a presença de vento, com temperaturas inferiores a 15°C e acima de 35°C e com umidade relativa inferior a 60%.

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

5.1.2 – Condições físicas do substrato.

O substrato deve estar livre de patologias estruturais, tais como: fissuras, empenamento, recalque, etc. e ter um FCK mínimo de 25 MPa. É necessário que a laje tenha sido dimensionada para as solicitações de tensões mecânicas e estáticas as quais será submetida. Os revestimentos da Linha P600 A não aumenta a capacidade de suporte da laje existente, e sim, aumenta as resistências físicas sobre os esforços superficiais. A temperatura do substrato deve estar compreendida entre 15°C e 35°C e sua umidade abaixo de 25%.

Obs.: A característica do substrato tem influência direta no desempenho do produto.

5.1.3 – Preparo do substrato.

O substrato ou superfície a receber o revestimento da Linha P600 A deve se encontrar com um acabamento rústico, sendo necessário que se utilize um processo de fresa para abertura de sulcos atingindo o aspecto superficial ideal para uma perfeita aderência. Após esta etapa faça uma limpeza para remoção de partículas soltas, podendo esta ser feita através de um aspirador de pó seguido de uma passagem de pano umedecido com etanol. Outros métodos de limpeza podem ser utilizados desde que o resultado final seja o mesmo. O substrato deve estar isento de qualquer material que possa prejudicar sua ideal aderência tais como: óleos, graxas, contaminantes, resíduos ácidos ou bases.

5.1.4 – Preparo da ponte de aderência.

A mistura do produto deve ser feita através de equipamento mecânico apropriado, tipo misturador dotado com ferramenta helicoidal. A mistura deve ser feita com o equipamento em rotação e seguindo a seguinte ordem: Componente A (pré agitado) e Componente B, entre 1 a 2 minutos até sua perfeita homogeneização.

5.1.5 – Aplicação da ponte de aderência (Adepox Fix).

Espalhe a ponte de aderência no substrato com auxílio de uma vassoura de cerdas duras ou rolo de lã específico para aplicações de resina, obedecendo o consumo estipulado.

O lançamento do P600 AR deve ser feito sequencialmente após a aplicação do adesivo, não ultrapassando o tempo de 20 minutos, dependendo da temperatura do ambiente e do substrato, recomendamos que, para sua determinação exata seja realizada previamente um teste.

O know-how do aplicador é fundamental para estabelecer a janela de tempo ideal entre lançamento da ponte de aderência ao lançamento da argamassa.

#### 5.1.6 – Preparo da argamassa de alta resistência P600 A.

Produto pronto para uso, bastando acrescentar água. Para cada saco de 25 kg da Linha P600 AR, adicione no máximo 3 litros de água. A mistura deve ser realizada em equipamento tipo betoneira, apropriado para a mistura de argamassas de baixo fator água/cimento por um período de 4 minutos para sua total homogeneização e padronização de consistência.

#### 5.1.7 – Lançamento, adensamento e acabamento.

Antes do início de pega com o adesivo em estado de gel; lance a argamassa da Linha P600 A na espessura desejada, exercendo pressão na argamassa sobre o adesivo, espalhe, nivele e adense com régua vibratória tipo vibro strike, para um maior desempenho, realize duas passagens consecutivas do equipamento, sendo que pequenas imperfeições são corrigidas manualmente com desempenadeira de madeira.

O adensamento deve ser executado sequencialmente e dentro de uma janela de tempo do período de endurecimento da argamassa, ou seja, assim que a mesma suporte a ação do disco de flotação, que pelo efeito combinado do seu peso e rotação, suga o excesso da água de amassamento, redistribuindo a nata de cimento entre os agregados.

O acabamento é feito através do desempenho mecânico (acabadoras), realizado com passagens tardias das lâminas de aço com o equipamento em baixa rotação. Pequenas imperfeições superficiais neste estágio são corrigidas manualmente com desempenadeiras metálicas.

Obs.: O lançamento tardio ou precoce da argamassa sobre a ponte de aderência causa patologias ligadas a delaminações e não aderência.

É extremamente importante manter um equilíbrio de produção entre a ponte de aderência e o lançamento da argamassa  
P600 A

#### 5.2 – Sistema úmido sobre úmido - Aplicação direta sob o concreto fresco.

##### 5.2.1 – Condições do ambiente.

O ambiente deve ter temperaturas compreendidas entre 15°C e 35°C. Não é recomendada a aplicação em ambientes com insolação direta e/ou presença de vento.

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

##### 5.2.2 – Condições físicas do substrato.

O substrato deve ser calculado e dimensionado, por empresas e profissionais especializados, para suportar as cargas estáticas e dinâmicas previstas, levando-se em consideração também a vida útil projetada, as características do subleito (solo) e a execução segundo práticas regulares de concretagem. Recomenda-se a utilização de concretos com Fck mínimo

de 25 MPa com baixa exsudação, teor de argamassa compreendido entre 48% a 52% e teor de ar incorporado de até 3%, além da utilização de cimento com teor mineral inferior a 50%.

Obs.: A característica da matriz de concreto tem influência direta no desempenho do P600 A Cime®.

### 5.2.3 – Lançamento do concreto.

O concreto deve ser lançado sobre os painéis previamente delimitados por fôrmas e adensado em sua profundidade com vibradores de imersão e em sua camada superior com régua vibratória ou vibro strike.

Nivelar a laje de concreto abaixo do limite das fôrmas, na espessura da argamassa de alta resistência a ser aplicada (12, 15 ou 20 mm). A superfície do concreto (recém adensado) da laje deve ser vassourada superficialmente por meio de equipamento adequado.

### 5.2.4 – Preparo da argamassa de alta resistência Linha P600 A.

Produto pronto para uso, bastando acrescentar água. Para cada saco de 25 kg da Linha P600 Cime®, adicione no máximo 3 litros de água. A mistura deve ser realizada em equipamento tipo betoneira, apropriado para a mistura de argamassas de baixo fator água/cimento por um período de 4 minutos para sua total homogeneização e padronização de consistência.

### 5.2.5 – Lançamento, adensamento e acabamento.

A argamassa de alta resistência é lançada imediatamente após sua homogeneização sobre a laje de concreto em estado pastoso (mole), espalhe ao longo dos espaços delimitados pelas fôrmas e adense por meio de régua vibratória tipo vibro strike preferencialmente, sendo que para melhor desempenho, é recomendado o mínimo de duas passagens consecutivas do equipamento, corrigindo manualmente as imperfeições com desempenadeira de madeira.

O adensamento deve ser executado sequencialmente e dentro de uma janela de tempo do período de endurecimento da argamassa, ou seja, assim que a mesma suporte a ação do disco de flotagem, que pelo efeito combinado do seu peso e rotação, suga o excesso da água de amassamento, redistribuindo a nata de cimento entre os agregados.

O acabamento é feito através do desempenho mecânico (acabadoras), realizado com passagens tardias das lâminas de aço com o equipamento em baixa rotação. Pequenas imperfeições superficiais neste estágio são corrigidas manualmente com desempenadeiras metálicas.

Obs.: O lançamento tardio da argamassa sobre a laje de concreto em estado avançado de pega causa patologias ligadas a delaminações e não aderência.

É extremamente importante manter um equilíbrio de produção entre a ponte de aderência e o lançamento da argamassa  
P600 A

### 5.3 – Cura.

A cura é a uma das partes mais importantes para que o processo e desempenho final sejam eficazes e por isso deve ser iniciada logo após a conclusão do acabamento superficial e não aguardar a aplicação total para o início, portanto deve ser realizada conforme as áreas forem sendo concluídas.

Para garantir a perfeita hidratação do P600 AR deve se utilizado o método de cura hidráulica ou de cura química por no mínimo 7 dias.

Obs.: Recomendamos a aplicação de cura química certificada pela norma ASTM C 309, para maiores informações consultar a linha Cura Química, vide literatura da Polipiso.

## 5.4 – Corte das juntas de retração.

As juntas devem ser executadas conforme detalhamento do projeto executivo do pavimento, e assim que o revestimento obter ganho de resistência suficiente para suportar a ação do disco de corte, sem ocorrer danos nas bordas laterais.

Materiais para preenchimento das juntas: recomendamos o preenchimento com produtos flexíveis ou semi-rígidos da linha de Tratamento de Juntas da Polipiso.

Obs.: Para maiores informações consultar a linha Tratamento de Juntas, vide literatura da Polipiso.

## 5.5 – Tratamento de Superfície

Para incrementar as resistências mecânicas e químicas, proporcionar ganho de desempenho na higienização e prolongar a vida útil do piso industrial, aplicar um Tratamento de Superfície.

Obs.: Para maiores informações sobre a linha Tratamento de Superfície, vide literatura da Polipiso do Brasil.

## 5.6 – Tipos de acabamento.

- Desempenado: após o processo de flotação inicia-se o processo de acabamento realizado por acabadoras dotadas de lâminas, aço ou preferencialmente de teflon em caso de pisos claros. Este acabamento trará um efeito rústico (tipo cimento queimado). Importante salientar que neste processo não há uma plena homogeneidade de cor.

Para um melhor acabamento estético e redução da permeabilidade, sugerimos a utilização de endurecedor de superfície químico, seladores e vernizes a base de poliuretano alifático ou até mesmo ceras acrílicas metalizadas.

Obs.: Para maiores informações sobre a linha Endurecedores químicos superfície, selador e cera vide literatura da Polipiso.

- Polido (corte superficial): este tipo de acabamento melhora a uniformidade superficial quanto à anuâncias de tonalidades, além de gerar brilho (Gloss Meter  $\geq 30$  – medição no ângulo de 60°). Outro aspecto a ser considerado é a possibilidade do surgimento parcial ou total dos agregados na superfície do revestimento. O procedimento de acabamento Polido (corte superficial) é complementar ao processo anterior acima descrito como Acabamento Desempenado, baseado no desbaste superficial, realizada através de politriz planetária de alta rotação dotada de insertos diamantados de liga resinoide.

Aconselhamos para o aumento do brilho superficial a utilização de enceradeiras, tipo high speed, dotada com disco de lustre (pelo de porco).

Obs.: Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da Polipiso.

- Lapidado (corte profundo): Este tipo de acabamento apresenta a exposição total e homogênea dos agregados, produzindo um alto brilho superficial (Gloss Meter  $\geq 50$  – medição no ângulo de 60°). O procedimento de acabamento é posterior ao processo desempenado anteriormente descrito, baseando-se no desbaste profundo do revestimento, realizada através de politriz planetária de alta rotação dotada de insertos diamantados de liga metálica e resinoide.

Aconselhamos para o aumento do brilho superficial a utilização de enceradeiras, tipo high speed, dotada com disco de lustre (pelo de porco).

Obs.: Para maiores informações consultar o Departamento Técnico da Polipiso.

## 6. Equipamentos básicos.

- Betoneiras;
- Régua tipo vibro strike;
- Acabadora;
- Medidor de umidade e temperatura superficial;
- Medidor de umidade e temperatura do ambiente;
- Fresa;
- Furadeira com hélice helicoidal;
- Politrizes;
- Serra de corte;
- Vassoura de cerdas duras e rolo de lã;
- Disco de flotagem;
- Paletas de aço ou Teflon;
- Pás e enxadas;
- Régua manual (alumínio/madeira);
- Desempenadeira manual (metálica/madeira).
- High Speed;
- Regador
- Rodo
- Disco de pelo de porco
- Bomba Costal

## 7 – Recomendações.

- Execução - atribuída a empresas estruturadas por equipamentos e profissionais especializados preferencialmente credenciadas (garantia compartilhada);
- Reunião Técnica - somente dar início à execução dos pisos industriais após reuniões específicas entre as empresas e profissionais envolvidos, visando o planejamento adequado aos processos executivos para obtenção do desempenho determinado ao piso;
- 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.
- Ajuste a melhor logística de execução (equilíbrio entre mistura e execução, distancia e sentido da aplicação);
- O lançamento tardio da argamassa sobre a ponte de aderência em estado avançado de pega, pode causar patologias ligadas a delaminações e não aderência do mesmo;
- Recomenda-se o controle de consumo médio de argamassa por m<sup>2</sup> apresentado na execução, comparando com o consumo teórico;
- A entrada prematura das acabadoras dotadas de laminas sobre a argamassa pode resultar no surgimento de bolhas;
- Variações de temperatura alteram a secagem da argamassa dificultando o acabamento e ocasionando patologias.
- Utilizar cura hidráulica ou cura química normatizada;
- Adicionar no máximo 3 litros de água para cada saco 25kg;
- Aconselhamos a execução de uma placa teste para aprovação;
- Espessura mínima de 12 mm.

## 8. Consumo médio teórico.

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

$$\text{Consumo (Kg/m}^2\text{)} = \text{espessura (milímetros)} \times \text{densidade (g/cm}^3\text{)}$$

Consumo	P600 A Cime	P600 AL Cime
Espessura 12mm	27,0 Kg/m <sup>2</sup>	28,2 Kg/m <sup>2</sup>
Espessura 15mm	33,75 Kg/m <sup>2</sup>	35,25 Kg/m <sup>2</sup>
Espessura 20mm	45,0 Kg/m <sup>2</sup>	47 Kg/m <sup>2</sup>

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

## 9. Embalagens.

Embalagem impermeável plástica de 25 kg.

## 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 vencimento.

## 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 EPIs adequados para aplicação do produto como:

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

## 14. Ficha FDS e Versão Técnica.

Consulte em nosso site [www.polipiso.com](http://www.polipiso.com) a ficha FDS 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.

## 15. Atualizações.

Os usuários deverão sempre consultar as versões mais recentes das fichas técnicas dos respectivos produtos, em nosso site [www.polipiso.com](http://www.polipiso.com).

### 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 FDS 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: 1.003	Revisado em: 14/10/2021	Páginas de 1 a 9
-----------------------	-----------------------	-------------------------	------------------