



L&M™ EPOGROUT 758™

DS-176.9E-0524

**Globally Proven
Construction Solutions**



1. NOMBRE DEL PRODUCTO

L&M™ EPOGROUT 758™

2. FABRICANTE

LATICRETE International, Inc.

1 LATICRETE Park North

Bethany, CT 06524-3423 USA

Teléfono: +1.203.393.0010, ext. 1235

Línea telefónica gratuita: 1.800.243.4788, ext.

1235

Fax: +1.203.393.1684

Sitio de Internet: laticrete.com

3. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

EPOGROUT 758 es una lechada epóxica fluida, de tres componentes, que posibilita alto rendimiento y es químicamente inerte. EPOGROUT 758 se formula científicamente con una alta proporción de agregado a resina, para brindar alta resistencia y, a la vez, permitir una aplicación fluida sencilla. EPOGROUT 758 contiene una combinación cuidadosamente seleccionada de resinas epóxicas y rellenos de agregados que brinda propiedades físicas beneficiosas, como resistencia a la degradación química y física, resistencia a la deformación, y excelente adhesión a acero y concreto. EPOGROUT 758 es una base de resina epóxica con 100% de sólidos que brinda una alineación precisa y permanente para equipos y maquinaria. EPOGROUT 758 no se ve afectado por aceites, agua ni la mayoría de las sustancias químicas y desarrolla una ganancia de fuerza rápida para posibilitar el rápido retorno al servicio de los equipos.

Usos

- Lechada profunda de bases de máquinas grandes
- Instalación de cuñas de nivelación grandes
- Instalación de bases grandes
- Reparaciones profundas en cimientos
- Alternativa de concreto para entornos de máquinas críticas
- Aplicaciones económicas de gran volumen

Ventajas

- Fluidez para una aplicación sencilla
- Pico exotérmico muy bajo
- Fraguado rápido y alta resistencia inicial
- Baja deformación/alto módulo de elasticidad
- Proyectos de tiempo de ejecución rápido
- Alta fuerza de compresión

Sustratos adecuados

Presentación

EPOGROUT 758 está disponible en una práctica unidad de tres componentes.

N.º de pieza: 9-19-410-1165 / 30 por palé

Unidad única de 54 lb (24.5 kg) (A+B+C en el interior)

- 1 - Balde de .57 gal (2.2 L) de resina (A)
- 1 - Balde de .14 gal (.53 L) de endurecedor (B)
- 1 - Agregado (en balde)

Rendimiento aproximado

Una unidad rinde, aproximadamente, 0.4 ft³ (0.01 m³) cuando se mezcla

Limitaciones

- No se recomienda aplicar el producto a una temperatura por debajo de los 50 °F (10 °C)
- No aplique el producto en agua estancada ni sobre superficies que no hayan sido limpiadas minuciosamente
- Proteja las superficies en las que no se desee adherencia con dos capas de cera en pasta ni láminas de plástico

Precauciones

- Consulte la ficha de seguridad de materiales (SDS) para obtener más información sobre la seguridad
- Contiene resinas epóxicas
- El componente líquido B no mezclado es corrosivo
- Causa quemaduras en la piel. La exposición prolongada a la piel puede causar irritación, dermatitis u otras respuestas alérgicas
- Puede sufrir daños en la córnea por contacto con los ojos
- Mezcle en un área ventilada. NO respire los vapores
- Use guantes, gafas y ropa de protección al manipular resinas epóxicas
- Proteja el trabajo terminado del tránsito hasta que esté completamente curado
- No ingiera este producto. La arena de sílice puede causar cáncer o problemas pulmonares graves. Evite respirar el polvo. Use una mascarilla respiratoria en áreas cubiertas de polvo.
- Mantener fuera del alcance de los niños
- Se requieren muestras y áreas de prueba sobre el terreno para validar las características relacionadas con el rendimiento y la apariencia (incluidas, entre otras, el color, las variaciones propias de la superficie, el desgaste, la resistencia al polvo, a la abrasión, a productos químicos y a manchas, el coeficiente de fricción, etc.) para garantizar el rendimiento del sistema dentro de las especificaciones para el uso esperado y determinar la aprobación del sistema de pisos decorativos.

4. DATOS TÉCNICOS

Normas aplicables

- ASTM C881
- CRD-C590
- MMM-A-001993, tipo 1-C
- Cumplimiento con las normas en materia de COV

Propiedades físicas

Propiedad	Observado
Color	Gris oscuro
Fuerza de adherencia al concreto	Falla de concreto del 100%
Fuerza de adhesión al acero	2500 psi (17.2 MPa)
Fuerza de compresión según ASTM C 579	8 hora: 3800 psi (26.2 MPa) 1 día: 11,200 psi (75.8 MPa) 3 día: 13,000 psi (89.6 MPa) 7 día: 15,000 psi (103 MPa)
Módulo de compresión según ASTM D 695	589,600 psi (4065 MPa)
Fuerza de tensión según ASTM D 638	2950 psi (20.3 MPa)
Elongación ante la rotura según ASTM D 638	0.72%
Fuerza de flexión según ASTM D 790	6600 psi (45.5 MPa)
Temperatura de distorsión por calor según ASTM D 648	136 °F (58 °C)
Temperatura máxima de servicio continuo (para aplicaciones que no soportan carga)	250 °F (121 °C)
Coefficiente de expansión térmica según ASTM D 696	18.4 x 10 ⁻⁶ /°F
Área de soporte efectiva según ASTM C 1339	>95%
Adherencia al concreto según ASTM C 882	>550 psi (3.8 MPa)
Absorción de agua (%) según ASTM D 570	0.25%
Tiempo de trabajo promedio	45 min
Deformación según ASTM C1181	a 600 psi (4.1 MPa) y a 150 °F (65 °C) 7.09 x 10 ⁻³ in/in (cm/cm)

Las especificaciones están sujetas a cambios sin notificación. Los resultados exhibidos son representativos pero reflejan los procedimientos de prueba utilizados. El desempeño real en el área de trabajo dependerá de los métodos de instalación y de las condiciones del lugar.

5. INSTALACIÓN

- **Preparación de superficie:** Limpie la superficie para eliminar el aceite, la grasa, la suciedad, la lechada y el material suelto, hasta que quede el concreto firme. Las superficies metálicas no deben tener óxido ni otro material extraño, y deben tener un acabado de

conformidad con SSPC-SP6 para lograr una buena adherencia al acero. Limpie los orificios de los pernos, los pernos y la parte inferior de las placas de asiento. Después de desbastar las superficies de concreto, asegure las superficies y los orificios de los pernos antes de la aplicación de la lechada.

Conformado: Construya una forma rígida estanca alrededor de la placa de soporte o el objeto por enlechar. La elevación de la forma debe ser, aproximadamente, una pulgada vertical más alta que el punto más alto por enlechar. En vertidos importantes, debe emplearse una forma con una inclinación a un ángulo de 45° o una "head box" para facilitar la colocación. Las formas laterales y finales deben posicionarse, como mínimo, a 1" de la placa de soporte o la base del equipo. La forma lateral de la colocación debe estar, al menos, a dos pulgadas del objeto por enlechar. No coloque lechada en áreas abiertas de gran tamaño, sin soporte.

Instrucciones de mezclado: Tenga un balde vacío de 5 o 6 galones disponible para verter los tres componentes allí. Revuelva cada componente líquido por separado antes de combinarlos. Todos los materiales se miden previamente. Vierta todo el contenido de A en el balde y, a continuación, añada B mientras mezcla lentamente y bien. Añada lentamente el agregado mientras sigue mezclando hasta que esté uniformemente cubierto y se haya logrado la consistencia deseada. Para incrementar la fluidez, reduzca la cantidad de agregado. Cuanto menos agregado haya, mayor será la capacidad de fluidez. El contenido de agregado mínimo es del 90% del total de agregado en la unidad. No agregue solvente. Para reducir la cantidad de aire atrapado causado por el mezclado, mezcle el mortero hasta que todo el agregado quede cubierto uniformemente, pero no durante más de 5 minutos.

Aplicación: Llene los orificios de los pernos de anclaje y bloqueadores primero. En el caso de las placas base planas, vierta el producto desde un lado. Impida que quede aire atrapado. Use varillas, correas preinstaladas y otras herramientas para ayudar a mover la lechada. Use una "head box" de madera al verter una gran cantidad de producto. Debe aplicarse una capa de EPOGROUT 758™ de, como mínimo, 3/4" (19 mm) de espesor y, como máximo, 8" (203 mm). Con un espesor de más de 2" (50 mm), use una carga completa de agregado. Limpie periódicamente la llana o las

herramientas con solvente para reducir el arrastre.

Acabado y limpieza: Limpie las herramientas con agua y jabón o diluyente de laca antes de que se endurezca EPOGROUT 758. Limpie los equipos de mezclado colocando agregado seco, agua y jabón, o diluyente de laca en un tambor de mezclado y accionando este último durante algunos minutos. Límpiense las manos con jabón de manos abrasivo.

6. DISPONIBILIDAD Y COSTO

Disponibilidad

Los materiales LATICRETE® y LATAPOXY® están disponibles en todo el mundo.

Para obtener información sobre los distribuidores, llame a:

Línea telefónica gratuita: 1.800.243.4788

Teléfono: +1.203.393.0010

Para obtener información sobre los distribuidores en Internet, visite LATICRETE en laticrete.com

Costo

Comuníquese con un distribuidor de LATICRETE de su zona.

7. GARANTÍA

Consulte la Sección 10. SISTEMAS ESPECIALES:

8. MANTENIMIENTO

Las lechadas LATICRETE® y LATAPOXY® requieren limpieza de rutina con una solución de agua y jabón con pH neutro. Todos los demás materiales LATICRETE y LATAPOXY no requieren ningún mantenimiento. Sin embargo, el rendimiento y la durabilidad de la instalación pueden depender de que se dé un mantenimiento adecuado a los productos provistos por otros fabricantes.

9. DEPARTAMENTO DE ASISTENCIA TÉCNICA

Asistencia técnica

Para obtener más información, comuníquese con la Línea Directa del Departamento de Asistencia Técnica de LATICRETE:

Línea telefónica gratuita:

1.800.243.4788, ext. 1235

Teléfono: +1.203.393.0010, ext. 1235

Fax: +1.203.393.1948

Material informativo sobre aspectos técnicos y de seguridad

Para obtener material sobre aspectos técnicos y de seguridad, visite nuestro sitio web en laticrete.com.

10. SISTEMAS ESPECIALES

Podrá obtener más información sobre los productos en nuestro sitio web laticrete.com. A continuación, encontrará una lista de documentos afines:

- DS 230.13: LATICRETE Garantía de producto

LATICRETE International, Inc.

One LATICRETE Park North, Bethany, CT 06524-3423 USA • 1.800.243.4788 • +1.203.393.0010 • www.laticrete.com

© 2024 LATICRETE International, Inc. All trademarks shown are the intellectual properties of their respective owners.