NERBLOCK IV

EPOXICO 100 % SOLIDOS

MORTERO PARA PISOS INDUSTRIALES

DESCRIPCION

NERBLOCK IV es un mortero epóxico catalizado 100 % sólidos; formulado con resinas epóxicas, endurecedores amínicos modificados y cargas reforzantes.

CARACTERISTICAS:

NERBLOCK IV destaca por su excelente adhesión y propiedades mecánicas. Forma una carpeta con gran resistencia al impacto, abrasión y productos químicos.
NERBLOCK IV es un mortero de textura gruesa, para aplicaciones comunes y donde se requiera de una apariencia rústica.

USOS:

NERBLOCK IV se utiliza ampliamente en la construcción y reparación de pisos industriales y superficies sometidas a tráfico pesado y/o constante. Así mismo, se recomienda para la reparación de grietas, coarteaduras e imperfecciones en pisos.
Ideal para aplicarse en pisos y áreas de tráfico en bodegas, almacenes, naves industriales, fábricas, laboratorios, hospitales.

SISTEMA RECOMENDADO:

NERSEAL 10 (SELLADOR)
NERBLOCK IV (MORTERO EPÓXICO)
NERSEAL® 10 (SELLADOR)
DURAFLOOR® 750 (ACABADO)** VER OBSERVACIONES.

COLORES:

Color arena obscuro.

ESPECIFICACIONES TECNICAS:

Densidad: @ 25°C	2.30 +/- 0.100 g/cm³
Viscosidad: @ 25°C	material pastoso
Sólidos en Peso:	100 %
Sólidos en Volumen:	100 %
V O C:	< 5 g/litro

Rendimiento Teórico:
4.0 m²/kit (9 Kg) a 1.0 mm de espesor

Espesor Seco Recomendado:
> 4 mm

PROPIEDADES FISICAS:

Resistencia a :

Luz:	Regular
Corrosión:	Excelente
Abrasión:	Excelente
Temperatura:	90 °C
Flexibilidad:	% de elongación: >4.
Adherencia:	100 %
Dureza:	> 83 Shore
Brillo:	N/A

PROPIEDADES QUIMICAS:

Acidos:	Buena
Alcalis:	Buena
Disolventes:	Buena
Agua:	Excelente
Gasolina:	Excelente

SECADO:

Libre de Polvo:	< 2 horas
Al Tacto:	< 4 horas
Duro:	< 18 horas
Repintado:	12 - 72 horas
Para Inmersión:	> 7 días

PRESENTACION:

En KIT 9.000,KIT 18.000,KIT 36.000 KILOS

APLICACION:

Método:

Llana, espatula.

Adelgazador:

No debe utilizarse solvente alguno

Relación de Mezcla:

2.00 Partes en Volumen NERBLOCK IV BASE

1 Parte en Volumen REACTOR NERBLOCK

Vida Util (Pot Life):

0.5 Horas

Substratos :

concreto

PREPARACION DE SUPERFICIE:

Asegurarse de que la superficie se encuentre libre de grasa, humedad, concreto en mal estado ó cualquier material extraño. Para tal efecto podrán emplearse métodos mecánicos ó químicos de preparación de superficies.
Para superficies de concreto nuevas, asegurarsede que tenga cuando menos 28 días de fraguado.

ALMACENAJE:

Conservados en el recipiente original herméticamente cerrados y almacenados en un lugar fresco, seco y bien ventilado.
NERBLOCK IV Base: 12 meses; REACTOR NERBLOCK: 18 meses

CONDICIONES DE APLICACION:

No se aplique este producto si la temperatura ambiente está abajo de 4°C o por arriba de los 43°C. No se aplique este producto si la temperatura del substrato no se encuentra al menos a 3°C por encima del punto de rocío y la humedad relativa en el ambiente es mayor del 85%.

No se deberá mezclar pintura ya preparada con reactor, con pintura nueva

Lavar perfectamente el equipo al terminar de aplicar el producto.

ACABADOS RECOMENDADOS

EPONER® 9300, DURAFLOOR® 350, DURAFLOOR® 750, EPONER® 9290,

OBSERVACIONES:

RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN: > 12000 PSI
RESISTENCIA A LA TENSIÓN: > 2000 PSI

LA CANTIDAD DE CARGA QUE DEBERÁ INCORPORARSE A LA MEZCLA DE PARTES A y B SERÁ LA SIGUIENTE:
7.5 Kg POR CADA 1.5 LITROS DE MEZCLA (A/B) PREPARADA

PRECAUCION:

Este producto deberá aplicarse en áreas bien ventiladas y con equipo de seguridad adecuado como son mascarilla con doble filtro de carbón activado, goggles, ropa de algodón y guantes ya que contiene substancias cuya inhalación prolongada pueden afectar la salud.
Consulte a su asesor técnico antes de aplicar.

ATENCION:

Estas sugerencias y datos están basados en información actualizada y son ofrecidas de buena fé pero sin garantía en lo concerniente a la aplicación del producto, ya que las condiciones y métodos de aplicación se encuentran fuera del control de la empresa. Antes de la utilización definitiva del producto, recomendamos al usuario realizar una evaluación detallada del mismo, las muestras le serán proporcionadas por la Empresa.

PRESENTACIONES Y RENDIMIENTOS SEGUN EQUIPOS DE APLICACION

RENDIMIENTO TEORICO

KIT DE:	*> 4 mm CONSIDERANDO CERO DESPERDICIO*		*BROCHA O RODILLO EFICIENCIA 85 - 95%*		*EQUIPO AIRLESS EFICIENCIA 77%*		*EQUIPO H.V.L.P EFICIENCIA 70%*		*EQUIPO EPA EFICIENCIA 65%*		*EQUIPO CONVENCIONAL EFICIENCIA 45-55%*	
ESPESOR SECO	4.00 Mils	4.00 Mils m2	4.00 Mils	4.00 Mils	4.00 Mils	4.00 Mils	4.00 Mils	4.00 Mils	4.00 Mils	4.00 Mils	4.00 Mils	4.00 Mils
9.00 Litros	88.58 m2	88.58 m2	79.72 m2	79.72 m2	68.21 m2	68.21 m2	62.01 m2	62.01 m2	57.58 m2	57.58 m2	57.58 m2	57.58 m2
18.00 Litros	177.17 m2	177.17 m2	159.45 m2	159.45 m2	136.42 m2	136.42 m2	124.02 m2	124.02 m2	115.16 m2	115.16 m2	115.16 m2	115.16 m2
36.00 Litros	354.33 m2	354.33 m2	318.90 m2	318.90 m2	272.83 m2	272.83 m2	248.03 m2	248.03 m2	230.31 m2	230.31 m2	230.31 m2	230.31 m2

El "rendimiento teórico" es un dato real cuando toda la pintura se deposita en la superficie a pintar, es decir, en condiciones ideales, considerando cero desperdicio (perdida o merma de pintura).

Sin embargo, debe de considerarse que siempre hay "pérdidas de pintura" debidas a factores que influyen en el rendimiento de una pintura, los principales son:

- Método de aplicación. Por ejemplo, se puede considerar los siguientes parámetros:
  - Brocha o rodillo:pérdida de hasta 15%
  - Equipo airless:pérdida de hasta 25%
  - Equipo HVLP:pérdida de hasta 30%
  - Equipo EPA:pérdida de hasta 35%
  - Equipo convencional: pérdida de hasta 5%
- Condiciones al momento de aplicación (falta de cabina acondicionada, zona abierta con viento, etc.)
- Tipo de superficie: plana, tubular, pintado de esquinas, zonas huecas, ángulos, piezas pequeñas, etc.
- Rugosidad de la superficie (perfil de anclaje, la rugosidad aumenta la superficie real a pintar ya que ésta deja de ser plana para tomar un perfil irregular, a mayor rugosidad, menor rendimiento, ya que se produce un consumo extra debido a la pintura que se emplea en rellenar el "volumen muerto" provocado por la rugosidad).

Por esta razón el rendimiento práctico siempre suele ser menor que el rendimiento teórico. Para estimar un dato más real de rendimiento, se debe analizar cada proyecto para considerar todos los factores que se tengan en el lugar y momento de la aplicación y obtener con base en este análisis un "factor de corrección".

Rendimiento práctico = Rendimiento teórico x Factor de corrección

Esta información debe ser considerada en la ejecución de cada proyecto.

Si requiere más información, solicitar la atención de un asesor técnico.

ADVERTENCIA LEGAL

Todos los datos, información y diseño contenido en este documento bajo ninguna circunstancia podrán ser alterados. La Contravención a esta advertencia constituirá delito(s) severamente sancionado(s) por las leyes vigentes.

El Nervion, S.A. de C.V, declara que el producto que ampara este documento, cumple con las especificaciones establecidas en la fecha de fabricación. Cualquier cambio a las instrucciones y recomendaciones de nuestros productos, es responsabilidad de quien o quienes a su criterio han decidido cambiar o modificar el uso o manejo del producto.

Si el usuario decide cambiar los productos o sistemas para otro uso el cual no se encuentra dentro de nuestras recomendaciones, el mismo asume todo riesgo y responsabilidad correspondiente.