



DURADUR Solución óptima suelos elásticos industriales, interior y exterior

Duradur produce resinas de 0 COV, de curado rápido que se utilizan para formular revestimientos para suelos, con la adición de rellenos y pigmentos. Su rápido curado asegura interrupciones muy cortas en las operaciones. Los revestimientos se pueden usar para proporcionar superficies lisas o texturizadas. Los revestimientos industriales de Duradur ofrecen soluciones de suelo continuo, robustos y resistentes a productos químicos como ácidos y álcalis convencionales. El grado de resistencia mecánica y la resistencia al deslizamiento se pueden ajustar con precisión de acuerdo con los requisitos específicos o las regulaciones industriales relevantes. Soluciones individuales se pueden cumplir en términos de color o diseño. Los sistemas de recubrimiento DURADUR generalmente se pueden aplicar sobre sustratos de concreto y metal, asfalto, áreas interiores y exteriores, así como en cuartos húmedos y secos.

Los revestimientos basados en Duradur 32, sellados con Duradur 29, son especialmente adecuados para superficies interiores y exteriores elásticas. Capa de al menos 5 mm de espesor. El tamaño de partícula y el tipo de material de difusión determinan la resistencia mecánica, el campo de aplicación, el color, la textura y la resistencia al deslizamiento del revestimiento.

Resumen de beneficios

- Curado rápido, uso y exposición a cargas normales después de dos horas, lo que significa un tiempo de inactividad mínimo.
 - Aplicación a temperaturas ambiente de -30°C a + 35°C
 - Buena resistencia al desgaste.
 - Suelos continuos y herméticos.
 - Buena resistencia química a ácidos, álcalis y agentes de limpieza.
- Para cargas mecánicas elevadas en superficies interiores y exteriores Para aplicación en sustratos de baja resistencia mecánica.

Campos de aplicación

- Almacenes.
- Salas de almacenamiento en frío y áreas de ultra congelación.
- Industria metalmecánica.
- Parquings de todo tipo de automóviles.
- Imprentas, talleres de carga de rampas.

Composición del sustrato

El sustrato debe estar correctamente preparado para el recubrimiento como se describe a continuación. La imprimación debe dejarse curar adecuadamente en el sustrato para garantizar una unión duradera. Esto se aplica igualmente a los sustratos de hormigón, asfalto y metal. Las



superficies deben ser sólidas, secas, ofreciendo un buen agarre, capaces de soportar cargas. Deben estar libres de suciedades, partículas sueltas, escamas y sustancias como grasa, aceite, partículas de caucho, residuos de pintura u otros contaminantes que podrían evitar la unión.

Generalmente la mejor preparación del suelo se logra mediante granallado o extracción mecánica (molienda). Para superficies muy sucias, estos métodos mecánicos se pueden combinar de forma ventajosa con pulidos.

Después de preparar el sustrato, la fuerza del sustrato debe ser de al menos $1 \text{ N} / \text{mm}^2$. Se recomienda realizar mediciones de unión, utilizando un test de prueba adhesión simple con áridos de cuarzo con Duradur Primer, proporcionando una indicación de adhesión efectiva. La empresa de colocación de suelos debe realizar varias pruebas de adhesión.

Duradur Primer se recomienda mezclar con la cantidad correcta de endurecedor mediante agitación, distribuirse en el sustrato con una cuchilla de goma y extender en una capa fina y uniforme (400 - 500 g / m²). Los sustratos altamente absorbentes se recubren con dos capas de imprimación para garantizar que exista una película fina y continua en toda la superficie con ello una unión uniforme. La imprimación se rocía con arena de cuarzo (\varnothing 0,4 - 0,8 mm). Este proceso lleva poco tiempo, pero garantiza una unión ideal entre la imprimación y el recubrimiento.

Cantidades de Endurecedor Duradur Primer

Temperature	Hardener %	Pot life minutes	Curing time minutes
5°C	5	8	30
10°C	4	8	30
15°C	3	8	30
20°C	2	7	30
+30	1	6.5	30

Los revestimientos con Duradur Primer se caracterizan por sus buenas propiedades autonivelantes. Debido a su alta resistencia mecánica, Duradur 632 es la elección preferida para recubrimientos con espesores de 5-8 mm.

Cantidades de Endurecedor Duradur 32

Temperature	Hardener %	Pot life minutes	Curing time minutes
5°C	5.0	20	70
10°C	4.0	25	60
20°C	2.0	25	45



30°C	1.5	25	50
------	-----	----	----

Sistema Duradur Primer, Duradur 632 y Duradur 29

Property	EN 13813 Standard/Test Method		Results Unit	
	Tensile strength	DIN EN ISO 527	[MPa]	6
Compressive strength	DIN EN ISO 604	[MPa]	12	c 12
Elongation at break	DIN EN ISO 527		2.3	
Elastic m0dUIUS	DIN EN ISO 527	[MPa]	920	E I
Tensile bond strength on concrete	DIN ISO 4624 ZTV-SIB	[MPa]	4.1	B 2.0
Impact strength	EN ISO 6272	[Nm]	4	IR4
Wear resistance according to BCA	prEN 1 3892-4	[pm]	< 10	AR
Slip resistance/displacement volume	BGR 1 81 and DIN 51 130	[R/V]	RI 1 to RI 3 and V4t0 VIC, depending on system composition	
Fire rating	prEN ISO 1 1925.2 exposure = 1 5s	[Class]	FS 150 mm within 20 s	E
Physiological inoffensiveness	EU Regulation 1935/2004 Of the European Parliament dated 27 Oct. 2004	Food Contact Declaration	(Test report NO. 26053 IJ 08) The coating system is physiologically safe. Suitable for food processing compames.	OK

Duradur 29 Capa Top Coat

- Duradur 29 se debe aplicar a recubrimientos lisos en espesores de capa de al menos 0,4 a 0,8 mm (400-800 g / m²)
- Top Coat debe ser pigmentado para aplicaciones en exterior.
- El tráfico de toros y camiones pueden dejar marcas de neumáticos.
- Agitar resina y endurecedor por completo durante al menos un minuto.

Cantidades de Endurecedor Duradur 29 TOP COAT

Temperature	Hardener %	Pot life minutes	Curing time minutes
5°C	4.5	40	70
10°C	3.5	35	75
20°C	2.0	15	35
30°C	1.0	25	70

Ficha **técnica**

DURADUR SISTEMA 32 & 29

Solución óptima suelos elásticos industriales, interior y exterior



Esta información indica la forma de su uso del producto, no forma una garantía legal. El producto tiene las propiedades descritas. Esta ficha técnica puede y debe ser usado únicamente como indicaciones generales.