

POLIÉSTER P610

Cartucho de anclaje

Cartuchos en base a resinas activados químicamente, diseñados para anclaje de pernos. Sistema poliéster bicomponente de alta velocidad, para sostenimiento en roca.

- Excelente adherencia.
- Cohesivo y tixotrópico.
- Alta resistencia al corte y al arrancamiento.
- Curado químico variable según necesidades.
- Fácil y rápido de colocar.
- Fragua incluso en presencia de humedad.
- Envase doble sello sin migración
- Catalizador no inflamable .



VARIEDADES SEGÚN NECESIDADES

Los cartuchos para anclaje IVS P610, se fabrican en tres versiones, según las necesidades de cada obra:

Tipo	Velocidad	Endurece	Gel time
P-610I	Instantánea	5,0 min.	45 seg.
P-610U	Ultra Rápida	9,0 min.	2,0 min.
P-610R	Rápida	13 min.	3,0 min.
P-610N	Normal	18 min.	4,5 min.

DIMENSIONES

Cada una de las versiones anteriormente indicadas esta disponible en las siguientes medidas:

Diámetro (mm)	Largo (mm)	Consumo (mm ³)
38	300 a 500	544
35	300 a 500	461
32	300 a 500	386
30	300 a 500	339
25	300 a 500	235

POLIESTER P610

PROPIEDADES Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

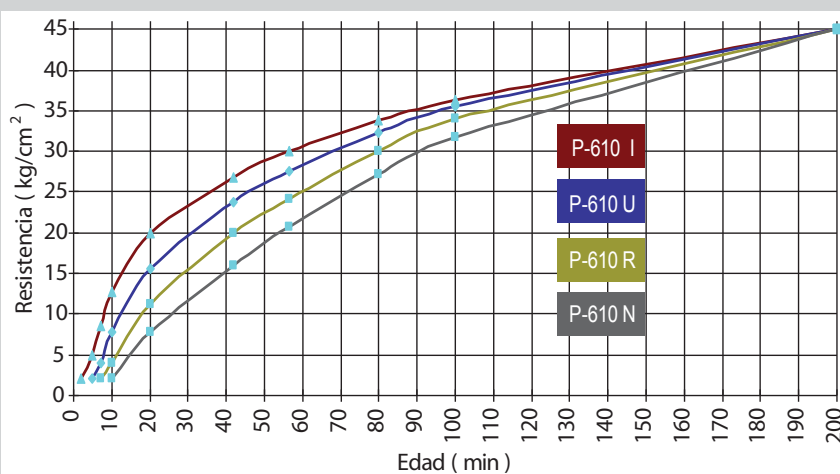
Densidad seca del cartucho	2,0 kg/dm ³
Aspecto inicial	Pasta tixotrópica
Aspecto final	Sólido rígido y resistente
Color	Indicados según tipo
Inicio fraguado	Según tipo
Consumo por cartucho	Indicados según tipo
Resistencia a la compresión (Rc)	(5) > 850 kg/cm ²
Resistencia a la flexión (Rf)	(5) > 180 kg/cm ²
Resistencia al corte (Rd)	(5) > 80 kg/cm ²
Deformación máxima	d/1000 (d = diámetro de la perforación)
Disolución endurecido	Insoluble
Agresividad química	Puede producir irritación

VENTAJAS COMPARATIVAS

Respecto a las lechadas de cemento tradicionales:

- Mayor velocidad de endurecimiento, especialmente en los primeros minutos.
- Mejores resistencias mecánicas a cualquier edad.
- Evita errores en la dosificación por mezcla de los componentes en terreno y pérdidas de material.
- No requiere de mano de obra especializada.
- Elimina la necesidad de transporte y acopio de materiales en terreno.
- Evita el escurrimiento del grout y posible desplazamiento de la barra de anclaje, incluso sobre cabeza, no requiriendo calafateo.

RESISTENCIA AL CORTE EN BARRAS HELICOIDALES ANCLADAS CON PROCRET 610



APLICACIÓN

La introducción del perno debe realizarse de preferencia inmediatamente después de haber colocado los cartuchos IVS P610, ya que durante este proceso podrían mezclarse los componentes y por consiguiente reaccionar la resina. Para lograr una perfecta homogeneización del producto, se recomienda utilizar un dispositivo rotatorio mecanizado de >50 rpm para introducir la barra, manteniendo dicha rotación durante 1 minuto, considerados desde el momento en que el perno ha tocado fondo.

OBSERVACIONES

Las herramientas y equipos que entren en contacto con residuos de P 610, deben limpiarse con solvente orgánico tipo xilol o similar antes que esta frague. Los cartuchos si bien están envasados en un polímetro especial que limita la migración y acción de los rayos UV, no deben exponerse directamente al sol.

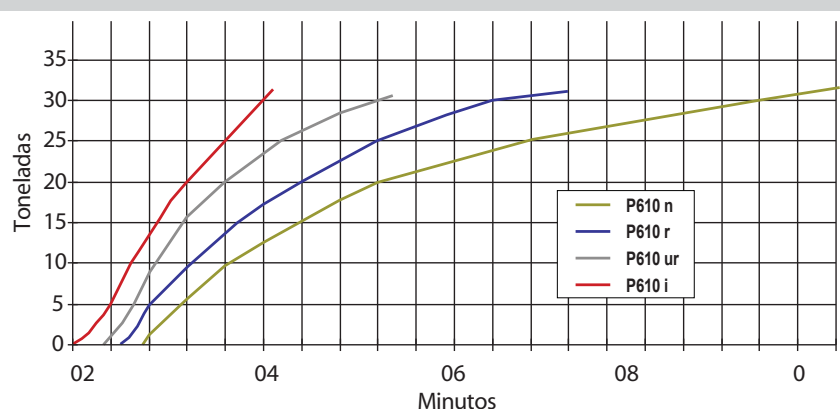
RECOMENDACIONES

Si la perforación no es nueva debe limpiarse con aire comprimido y agua, para eliminar el polvo y grasas.

- D perforación = D barra + (8 a 15) mm
- D cartucho = D perforación - (6 a 8) mm

Importante: Los valores representados en los gráficos e indicados en la información suministrada, han sido obtenidos en laboratorio bajo condiciones de temperatura controlada, pudiendo variar de acuerdo a las condiciones de terreno.

TRACCIÓN fe 25 mm L 150 cm



ENVASE

- Caja de 25 unidades (38 mm x 500 mm)
- Caja de 35 unidades (35 y 32 mm x 500 mm)
- Caja de 50 unidades (30 y 28 mm x 500 mm)

Duración máxima en envase original almacenado en lugar fresco y seco bajo techo: 8 meses. La explosión directa a la luz solar degrada el producto.