



MasterFormat:

03 01 00

03 63 00

SEPTIEMBRE 2024

(Reemplaza a diciembre 2023)

## REZI-WELD™ GEL PASTE STATE

### Adhesivo epóxico para construcción

#### DESCRIPCIÓN

REZI-WELD GEL PASTE STATE es un adhesivo de fijación/unión y un gel de inyección química, de base epóxica, estructural, tixotrópico, de fraguado rápido y de alta viscosidad, alto módulo. REZI-WELD GEL PASTE STATE proporciona altas propiedades mecánicas y resistencia de unión para el concreto y otros sustratos. REZI-WELD GEL PASTE STATE es una pasta epóxica de construcción insensible a la humedad, de dos componentes, que puede allanarse, cepillarse, inyectarse o bombearse.

#### USOS

REZI-WELD GEL PASTE STATE es una pasta fácil de aplicar y fácil de mezclar que es ideal para rellenar grietas, fijaciones, clavijas, hacer parches pequeños y reparaciones generales en superficies de concreto horizontales, verticales y superiores. También es adecuada para sellar superficies, antes de la inyección a presión. Cuando se usa como adhesivo, REZI-WELD GEL PASTE STATE rellena todos los espacios entre las superficies a unir.

#### EMPAQUE

Unidades de 10 gal (37.85 L)  
Cartuchos universales de 8.6 oz (254 mL), 12/caja  
Cartuchos unificados de 21.2 oz (627 mL), 12/caja

#### COBERTURA

El cartucho de 21.2 fl. oz. (627 mL) rinde 38.25 pulg.<sup>3</sup> (626 cm<sup>3</sup>)  
El cartucho de 8.6 fl. oz. (254 mL) rinde 15.52 pulg.<sup>3</sup> (254 cm<sup>3</sup>)  
La unidad de 10 gal (37.85 L) rinde 2,310 pulg.<sup>3</sup> (0.037 m<sup>3</sup>)

#### DURACIÓN EN ALMACENAMIENTO

Dos años desde la fecha de fabricación cuando se guarda en interiores sobre paletas en un área fresca y seca. No se debe guardar el producto afuera.

#### ESPECIFICACIONES/ESTÁNDARES

- ASTM C881-20 Tipo I, II, IV y V, Grado 3, Clases A, B y C
- AASHTO M 235, Tipo I, II, IV y V, Grado 3, Clases A, B y C

#### DATOS TÉCNICOS [Pruebas realizadas a 75 °F (23.9 °C)]

Las siguientes propiedades físicas se determinaron a una relación de mezcla de 1:1 de A:B por volumen, curado a 75 °F (24 °C) y 50 % de humedad relativa

MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADOS
<b>Consistencia</b> (Según ASTM C 881)	No se hunde
<b>Proporción para mezclar</b>	1:1 por volumen
<b>Tiempo de gel</b> (Tiempo en el recipiente/Tiempo trabajando) según ASTM C 881 (60 gms)	14 - 20 minutos
<b>Tiempo de curado</b> (Tiempo de curado completo mínimo)	24 horas a 75 °F (23.9 °C)
<b>Resistencia de unión de corte sesgado</b> (Según ASTM C882) a 2 días a 14 días	3,470 psi (23.9 MPa) 3,670 psi (25.3 MPa)
<b>Absorción</b> (Según ASTM-D-570)	0.20 %
<b>Temperatura de deflexión térmica</b> (Según ASTM D648)	132 °F (75 °C)
<b>Coefficiente lineal de encogimiento</b> (Según ASTM D2566)	0.0001
<b>Resistencia a la tensión</b> (Según ASTM D638 a 7 días)	3,080 psi (26.2 MPa)
<b>Elongación de tensión</b> (Según ASTM D638)	0.9 %
<b>Resistencia de compresión</b> (Según ASTM D695) a 7 días	11,708 psi (80.7 MPa)
<b>Módulo de compresión</b> (Según ASTM D 695) a 7 días	244,000 psi (1682.7 MPa)
<b>Contenido de VOC</b>	7 g/L

Todos los datos técnicos son información típica, pero pueden variar debido a los métodos de prueba, condiciones, procedimientos y variables de la materia prima.

**Color:** Parte A... Blanco  
Parte B... Gris  
Mezclado... Gris

#### APLICACIÓN

**Preparación de la superficie...** Deje áspero mecánicamente o trate con chorro abrasivo el sustrato de concreto. Elimine todo concreto en mal estado y deje una superficie perfilada. El sustrato debe tener una estructura en buen estado y estar libre de polvo, grasa, aceite, suciedad, compuestos de curado, agentes de liberación o cualquier otro tipo de contaminantes superficiales o penetrantes, revestimientos, selladores o similares que puedan perjudicar la unión. No está aprobado usar lijado, grabado al ácido, pulido ni abrasión de alambre como métodos de preparación de la superficie. Aspire o sople el polvo con aire comprimido sin aceites.

Las superficies lisas, como la madera, requieren lijado u otra abrasión mecánica. Las superficies expuestas de acero deben limpiarse con chorro de arena y aspiradora. . . Si no es posible desgrase la superficie y use papel de lija o un cepillo de alambre para revelar el metal continuo y brillante.

**CONTINÚA AL REVERSO...**

**W. R. MEADOWS, INC.**  
P.O. Box 338 • HAMPSHIRE, IL 60140-0338  
Teléfono: 847/214-2100 • Fax: 847/683-4544  
1-800-342-5976  
www.wrmeadows.com • info@wrmeadows.com

HAMPSHIRE, IL / CARTERSVILLE, GA / YORK, PA  
FORT WORTH, TX / BENICIA, CA / POMONA, CA  
GOODYEAR, AZ / MILTON, ON / SHERWOOD PARK, AB

**Mezclado (Unidades a granel)...** Acondicione todos los componentes a temperatura sobre 65 °F (18.3 °C) durante 24 horas antes de su uso. Use el método de hervidor doble o almacene el material en una sala tibia por 24 horas, antes de su aplicación. Premezcle cada componente. Mezcle mecánicamente a baja velocidad (600 a 900 rpm) usando un taladro y una paleta Jiffy® o un mezclador de tambor por tres minutos o hasta que esté completamente mezclado mientras raspa los lados para asegurar la mezcla completa de los componentes. El producto mezclado debe tener un color gris uniforme y no debe mostrar franjas. Evite las burbujas de aire. Mezcle solamente cantidades muy pequeñas manualmente por un mínimo de tres minutos o hasta que esté suficientemente mezclado usando la vara para revolver suministrada. Raspe los lados del recipiente para asegurar la mezcla completa de los componentes. Mezcle solamente la cantidad de epóxico que se puede aplicar dentro de la duración en recipiente del producto. La duración en recipiente disminuirá a medida que aumente la temperatura o la cantidad.

**Fijaciones de metal en concreto...** Los agujeros preformados deben ser de aproximadamente 1/8" (3.175 mm) más grandes de diámetro que el diámetro del perno de fijación. La profundidad del agujero debe ser de 10 a 15 veces el diámetro del perno. Llene el agujero desde el fondo hacia arriba, hasta la mitad del agujero, con epóxico mezclado y coloque el perno, clavija o pasador. Complete con más epóxico y proceda con el acabado. Toda configuración de fijaciones o clavijas debe aprobarla o diseñarla un ingeniero. No se recomienda REZI-WELD GEL PASTE STATE para aplicaciones en altura para fijaciones que soporten carga. W. R. MEADOWS recomienda considerar el uso de fijaciones metal para las fijaciones en altura de soporte de carga.

**Grietas en estructuras verticales o en altura...** Para las grietas y uniones sin movimiento, use una llana para aplicar la pasta en toda la profundidad y deje al ras en la superficie con una sola pasada. Para las reparaciones de inyección en grietas estructurales, use una bomba de gel de doble componente.

**Parches en estructuras de concreto...** REZI-WELD GEL PASTE STATE es un material de alta resistencia para parchado, rellenado, enmasillado y reparación de resquebrajamiento y otros defectos en el concreto. El grosor promedio del parche o relleno no debe ser mayor que 1/4" a 1/2" (6.35 a 12.7 mm) por pasada, sin sobrepasar una profundidad total de 1 1/2" (38 mm).

**Sellado de superficie...** Aplique epóxico mezclado sobre el largo completo de la grieta a inyectar a presión. Asegure la cobertura completa para evitar filtraciones. Las superficies de concreto adyacentes deben lijarse mecánicamente para asegurar una unión apropiada. Permita un tiempo de curado adecuado antes de inyectar.

## Unir concreto fresco con concreto endurecido o concreto endurecido con concreto endurecido...

Use un cepillo de mampostería rígido para aplicar una capa del epóxico mezclado a las superficies de concreto. El promedio de aplicación debe ser de 85 a 100 pies<sup>2</sup>/gal (7.89 a 9.29 m<sup>2</sup>). Ponga concreto fresco o endurecido en REZI-WELD GEL PASTE STATE mezclado antes de que el adhesivo epóxico ya no esté pegajoso. Si al REZI-WELD GEL PASTE STATE se le pasa lo pegajoso antes de la aplicación de concreto fresco o endurecido, consulte con un representante de W. R. MEADOWS.

**Otras uniones...** Para unir metal a concreto, aplique una capa del adhesivo [de 85 a 100 pies<sup>2</sup>/gal (7.89 a 9.29 m<sup>2</sup>) (20 milésimas de pulgada)] a las superficies preparadas y una inmediatamente. No es necesario comprimir más allá de lo que mantenga las piezas en su lugar.

**Limpieza...** Limpie las herramientas y equipos con un solvente suave a base de cítricos. El producto curado se puede quitar mecánicamente.

## PRECAUCIONES

Si no se siguen todas las prácticas estándar de la industria, tales como las del American Concrete Institute (ACI), comprometerá el rendimiento de REZI-WELD GEL PASTE STATE. No está hecho para trabajar en condiciones sumergidas o saturadas. Las altas temperaturas ambientales (aire), del producto, y del sustrato disminuirán el tiempo para trabajar. Las aplicaciones en altura deben estar aprobadas o diseñadas por un ingeniero profesional para asegurar la durabilidad y la adhesión/anclaje a largo plazo. Se deben considerar en las aplicaciones estructurales la temperatura de escurrimiento y de servicio. Las temperaturas frías ambientales (aire), del producto, o del sustrato aumentarán el tiempo para trabajar, curado y Bolt-up. Esta hoja de datos no reemplaza las recomendaciones o dibujos de ingeniería o arquitectura. Un ingeniero profesional debe determinar la idoneidad de REZI-WELD GEL PASTE STATE para fijaciones, clavijas, o aplicaciones similares. Este no es un documento de ingeniería independiente. NO LO DILUYA. Mezcle solamente unidades completas. No se recomienda su uso cuando la temperatura del concreto ha estado por debajo de los 40 °F (4 °C) durante las últimas 24 horas o cuando la lluvia sea inminente. No selle grietas bajo presión hidrostática. No entibie el epóxico sobre calor directo.

## SALUD Y SEGURIDAD

Evite respirar los vapores o permitir que el solvente con epóxico entre en contacto con la piel. Si este material entra en contacto con la piel, lave profusamente con jabón y agua, no con solvente. El epóxico no utilizado generará calor excesivo, especialmente en grandes cantidades. El epóxico no utilizado debe mezclarse con arena seca en el recipiente para ayudar a disminuir el calor. Consulte la Hoja de datos de seguridad para ver información completa sobre salud y seguridad.

Para ver la hoja de datos de seguridad más reciente, información de sostenibilidad y SDS más recientes, visite [www.wrmeadows.com](http://www.wrmeadows.com).



### GARANTÍA LIMITADA

W. R. MEADOWS, INC. garantiza en el momento y en el lugar que se efectúe el despacho, que nuestro material será de buena calidad y estará en conformidad con nuestras especificaciones publicadas vigentes en la fecha de aceptación del pedido. Lea la garantía completa. Puede solicitar copias adicionales si es necesario.

### Limitación de responsabilidad

La información contenida en el presente se incluye únicamente para fines ilustrativos, y a nuestro más leal saber, es fiel y correcta. Sin embargo, W. R. MEADOWS, INC. no puede ofrecer, bajo ninguna circunstancia, garantía alguna de los resultados ni asumir ninguna obligación ni responsabilidad en relación con el uso de esta información.

Dado que W. R. MEADOWS, INC. no tiene ningún control sobre el uso que se pueda hacer de su producto, se recomienda probar los productos para determinar si son aptos para una aplicación específica y/o si nuestra información es válida en una circunstancia determinada. La responsabilidad reside en el arquitecto, ingeniero, contratista y propietario en cuanto al diseño, la aplicación y la instalación correcta de cada producto. El especificador y el usuario determinarán la idoneidad de los productos para una aplicación específica y asumirán toda responsabilidad en relación con la misma.