

No. 391-S

MasterFormat:  
03 01 00  
03 63 00

ENERO 2012  
(Reemplaza a abril 2004)

## 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, la cual 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, poner fijaciones, clavijas, hacer parches pequeños y reparaciones generales. También es adecuada para sellar superficies, antes de la inyección a presión. Cuando se usa como adhesivo, REZI-WELD GEL PASTE STATE rellena los espacios entre las superficies a unir.

### EMPAQUE

Unidades de 10 galones  
Cartucho universal 9 onzas, 12/caja  
Cartucho unitario de 22 onzas, 12/caja

### COBERTURA

El cartucho de 22 onzas rinde 21.2 onzas líquidas / 38 pulgadas cúbicas (627 ml)  
El cartucho de 9 onzas rinde 8.3 onzas líquidas / 14.9 pulgadas cúbicas (245 ml)  
La unidad de 10 galones rinde 2,310 pies cúbicos (37.85 litros)

### DURACIÓN EN ALMACENAMIENTO

Dos años en recipiente sin abrir.

### ESPECIFICACIONES

- ASTM C 881, 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
- I.C.C. AC-58 ER #4996

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

MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADOS
<b>Consistencia</b> (Según ASTM C 881)	(Gel)
<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 Bolt-Up mínimo)	4 Horas a 75° F (23.9° C)
<b>Resistencia de unión de corte sesgado</b> (Según ASTM C 882) a 2 días a 14 días	3,580 psi (24.6 MPa) 3,940 psi (27.1 MPa)
<b>Absorción</b> (Según ASTM-D-570)	0.53%
<b>Temperatura de deflexión térmica</b> (Según ASTM D 648)	132° F (75° C)
<b>Coefficiente lineal de encogimiento</b> (Según ASTM D 2566)	0.002
<b>Resistencia a la tensión</b> (Según ASTM C 638 a 7 días)	3,080 psi (26.2 MPa)
<b>Elongación por tensión</b> (Según ASTM D 638)	3.3%
<b>Compressive Yield Strength</b> (Según ASTM D 695) 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)

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

Todos los datos técnicos son información típica y son variables debido a los métodos de prueba, condiciones y operadores, lotes y variaciones de materia prima.

### 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.

**CONTINÚA AL REVERSO**

Las superficies lisas, como la madera, requieren lijado u otra abrasión mecánica. El acero expuesto debe tratarse con chorro de arena y aspirarse para limpiarlo... si no es posible, retire la grasa de la superficie y use papel de lija o un cepillo de alambre para revelar el metal brillante continuo.

**Mezclado (Unidades a granel) ...** Lleve todos los componentes a 65 °F (18.3°C) por 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 y/o la cantidad.

**Fijaciones de metal en agujeros preformados 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 y/o diseñarla un ingeniero.

**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 de grieta estructural, use una bomba de gel de doble componente. REZI-WELD GEL PASTE STATE no se recomienda para aplicaciones en altura.

**Parches en estructuras de concreto ...** REZI-WELD GEL PASTE STATE es un material de alta resistencia para parchado, rellenado, enmasillado y reparación de resquebrajamientos y otros defectos en el concreto. El grosor promedio del parche o relleno no debe ser mayor que 6.35 a 12.7 mm (¼" a ½") por pasada, sin sobrepasar una profundidad total de 38 mm (1-1/2").

**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 85-100 pies.2/gal. 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 pies2/gal [2 a 2.5 metros cuadrados por litro (20 milésimas)] a las superficies preparadas y una inmediatamente. No es necesaria la presión de prensa más allá de lo que mantenga las piezas en su lugar.

**Limpieza ...** Limpie las herramientas y el equipo inmediatamente con tolueno o xileno. Limpie el equipo alejado de las fuentes de inflamación.

## 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 y/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, y/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 del material para ver información completa sobre salud y seguridad.

## INFORMACIÓN LEED

Puede ayudar a contribuir a los créditos LEED:

- IEQ Credit 4.1: Materiales con baja emisión – Adhesivos y selladores
- Crédito MR 2: Administración del desecho de la construcción
- Crédito MR 5: Materiales regionales

**Para ver la hoja de datos de seguridad, mayor información LEED y MSDS 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.