



# ARTIPOX® SL

## ARGAMASSA EPOXY AUTO-ALISANTE

**ARTIPOX® SL** é uma argamassa à base de resina epoxi sem solventes, flúida e auto-alisante, em três componentes. Após mistura obtém-se uma argamassa para revestimentos de alta resistência mecânica e química, disponível em cores RAL.

### ÁREAS DE APLICAÇÃO:

Revestimento de pavimentos de armazéns, laboratórios, fábricas, indústrias farmacêuticas e alimentares, matadouros, pistas de dança, recintos desportivos etc..

### CARACTERÍSTICAS GERAIS:

**ARTIPOX® SL** é uma argamassa auto-alisante, destinada aos revestimentos de pavimentos. Tem uma excelente resistência química. Destingue-se sobretudo pela sua rapidez e facilidade de aplicação.

### EXECUÇÃO:

#### Preparação do suporte:

O suporte deve estar seco e apresentar boa resistência mecânica (> 1.5 MPa resistência à tracção em superfície).

#### Aplicação:

Impregnar a superfície com primário **ARTIPOX® SL PRIMÁRIO**, à razão de 200 g/m<sup>2</sup>, com escova ou rolo. Deixar endurecer bem o primário antes de aplicar a argamassa (aprox. 24 horas). Verter e espalhar a argamassa com rodo regulável, de seguida proceder à expulsão do ar com a ajuda de um rolo de picos, durante 5 minutos.

### Preparação da mistura:

Os componentes deverão ser misturados até obter-se uma massa homogénea. Deixar repousar o produto misturado durante cerca de 5 minutos para expulsão do ar.

### PREPARAÇÃO DAS SUPERFÍCIES:

É essencial remover toda poeira, gordura, óleos e outras partícula não aderentes.

a) betão (ou outros materiais minerais): as superfícies têm que ser devidamente preparadas por um método mecânico adequado como por exemplo picagem, jacto abrasivo ou martelo de agulhas. Velhas superfícies contaminadas com óleos ou gorduras têm que ser limpas por jacto a vapor em conjunto com um detergente apropriado do tipo Atlan'Tol HDI. É necessário ter o cuidado em remover as sujidades da superfície e não simplesmente espalhar pelas restantes áreas.

b) aço (ou outras superfícies metálicas): as superfícies metálicas devem primeiramente ser decapadas segundo a especificação sueca SA 2½ seguido por um desengorduramento com um solvente adequado TRICLORO pouco antes da colagem. obtenção duma superfície brilhante e limpa pode ser suficiente.



No entanto onde não houver corrosão do ferro uma escovagem mecânica com escovas de aço até a obtenção duma superfície brilhante e limpa pode ser suficiente.

**EMBALAGENS:**

<b>ARTIPOX<sup>®</sup> SL Primário</b>	1, 5 e 10 kg
<b>ARTIPOX<sup>®</sup> SL</b>	20 kg
<b>ARTIPOX Diluente</b>	5, 10 e 25 l

**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:**

resistência à compressão: 60 MPa

resistência à abrasão - Taber CS 17:  
1000 g/1000 cycles 0,1 g

E-mod: 5 – 6 GPa

massa volúmica: 1,8 kg/dm<sup>3</sup>

Pot-Life (15 °C): 30 min.

Tempo de endurecimento: Utilizável  
(mecân.): após 1 dia

completo (quím.): após 5 dias

**CONSUMO:**

1 mm espessura	1,8 kg/m <sup>2</sup>
2 mm espessura	3,5 kg/m <sup>2</sup>
3 mm espessura	5,0 kg/m <sup>2</sup>

**PRECAUÇÕES ESPECIAIS:**

- Para aplicações a temperaturas inferiores a 10 °C ou superiores a 25 °C e/ou humidades relativas superiores a 85% é obrigatório consultar o nosso serviço técnico.

- Limpar as ferramentas com **ARTIPOX Diluente** antes do endurecimento.

- Evitar o contacto com a pele (luvas).

- Depois do trabalho, lavar os mãos com água quente e sabão.

- Tempo de armazenagem (em embalagens fechadas): 1 ano

**REFERÊNCIAS:**

- \* fábrica OPEL – Azambuja (> 150.000 m<sup>2</sup> desde 1996)
- \* fábrica VOLKSWAGEN – Palmela (> 100.000 m<sup>2</sup> desde 1999)
- \* armazens Edifícios Mirante - Alfragide (1994, 2.000 m<sup>2</sup>)
- \* armazens fábrica de bacalhau Pesca Ribau - Aveiro (1994, 500 m<sup>2</sup>)
- \* parque de estacionamento FOL - Setúbal (1994, 600 m<sup>2</sup>)
- \* oficinas da Mercedes ANGORA II - St<sup>a</sup> Apolónia (1994, 1.400 m<sup>2</sup>)
- \* parque de estacionamento TUGUR Lisboa (1994, 1.800 m<sup>2</sup>)
- \* parque de estacionamento FUNCHAL - Edifer (1994, 1.400 m<sup>2</sup>)
- \* Laboratório Inst. Superior de Agronomia Lisboa (1994, 120 m<sup>2</sup>)
- \* litografia LITOSETE Queluz (1991, 500 m<sup>2</sup>)
- \* oficinas mecânicas Pirites Alentejanos (1990, 1.200 m<sup>2</sup>)
- \* Instituto Formação Profissional - Venda Nova (1989, 3.400 m<sup>2</sup>)
- \* estação de tratamento de esgotos - CARCAVELOS (1989, 350 m<sup>2</sup>)
- \* piso anti-ácido fábrica de produtos alimentares QUALIPRO - Palmela (1989, 500 m<sup>2</sup>)
- \* ETAR Alcanena - Oikos (1989, 400 m<sup>2</sup>)
  
- \* pavimento ARALAB (1991, 800 m<sup>2</sup>)
  
- \* vários armazens particulares > 1989

**GARANTIAS:**

Este produto é fabricado com matérias primas da **BAKELITE AG** – Alemanha, fabricante certificado pela norma **DIN EN ISO 9001** (cópia de certificado à disposição)