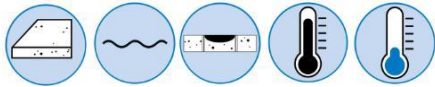




CRACKBOND® JF-82 FAST



Descripción del producto

CRACKBOND® JF-82 FAST es un relleno de juntas de control de poliuretano de curado rápido de dos componentes diseñado para aplicaciones de tráfico pesado y congelación. Su diseño flexible libre de solventes permite un movimiento del 10 al 15 % del ancho de la junta instalada. Se puede utilizar en temperaturas entre -40 °F y 120 °F (-40 °C y 49 °C).

Usos generales y aplicaciones

Tratar grietas con movimiento

Se utiliza para rellenar juntas de control interior / exterior o juntas de nueva construcción en superficies horizontales de hormigón.

Protege los bordes de las juntas de astillamientos debido al tráfico de ruedas

Para obtener el mejor rendimiento, el ancho máximo de la junta es de 3/4 pulgadas (19mm) y la profundidad de la junta debe ser un mínimo de 3 veces el ancho para aplicaciones de piso industrial que reciben tráfico de vehículos pesados

La profundidad mínima se puede reducir a 1/2 pulgada (13 mm) para el tráfico peatonal

Se puede utilizar para aplicaciones exteriores cuando se producirá un movimiento mínimo de las articulaciones del ciclo térmico

Mantiene las juntas libres de escombros y proporciona una superficie continua para la carga de peso

Ventajas y características

Excelente resistencia a la tracción con más del 250% de elongación

La grieta o la junta de control reparada se pueden afeitar en un plazo mínimo de 30 minutos a 75 °F (24 °C)

Cumple con la Guía ACI 302.1R-15 para la construcción de pisos y losas de concreto con respecto a los rellenos de juntas de control y construcción

Las juntas tratadas se pueden abrir al tráfico peatonal y vehicular ligero en 90 minutos a 75 °F (24 °C)

Sistema autonivelante de baja viscosidad

Amplia gama de temperaturas de aplicación y servicio, incluidas las aplicaciones de congelación

Aceptable para su uso en instalaciones inspeccionadas por el USDA

Color & Relación: Parte A (Resina) Ámbar; Parte B (Endurecedor) Gris, Relación mixta: 1:1 por volumen, Color mixto - Gris hormigón.

Almacenamiento y vida útil: 18 meses cuando se almacena en contenedores sin abrir en condiciones secas. Conservar entre 60 °F y 90 °F (16 °C y 32 °C).



Instalación y cobertura: Consulte las Instrucciones de instalación impresas del fabricante (MPII) disponibles en esta hoja de datos técnicos (TDS). Debido a actualizaciones y revisiones ocasionales, verifique siempre la versión más reciente del MPII. Consulte la Tabla 4 para obtener detalles sobre la cobertura. Con el fin de lograr los máximos resultados, la instalación adecuada es imprescindible.

Limpieza: Siempre use el equipo de protección adecuado, como anteojos de seguridad y guantes. Limpie los materiales no curados de herramientas y equipos con un disolvente suave. El material curado sólo se puede quitar mecánicamente.

Limitaciones y advertencias:

1. **No para uso en juntas de expansión**
2. El color varía durante el curado y puede decolorarse en la aplicación exterior
3. Retire el agua estancada, la suciedad y los desechos o cualquier suciedad, ya que el sustrato debe estar limpio y seco para un resultado óptimo
4. El producto no debe almacenarse una vez abierto
5. Las instrucciones de reparación de grietas y balanceo de los cartuchos deben seguirse estrictamente.
6. No está destinado a juntas exteriores o interiores que están sujetas a un alto movimiento
7. Antes de aplicar una capa de acabado, se recomienda que el usuario verifique con el fabricante del recubrimiento la compatibilidad con los productos a base de poliuretano, ya que ATC no es responsable de la incompatibilidad del recubrimiento.

IMPORTANTE: El usuario asume todos los riesgos al aplicar una capa de acabado. Se recomienda probar primero un área de prueba pequeña para confirmar la compatibilidad y el rendimiento. La incompatibilidad puede resultar en la decoloración o la falta de adherencia de la capa superior.

Seguridad: Consulte la Hoja de datos de seguridad (SDS) para CRACKBOND JF-82 FAST.

Especificación: El material de relleno de la junta será un sistema de poliurea libre de solvente de dos componentes, relación 1:1. Después de un curado de siete días y una temperatura de 75 °F (24 °C), el material de poliurea tendrá una resistencia a la tracción de 5,130 psi (35.4 MPa) y un engamamiento superior al 250% por ASTM D638.

INFORMACIÓN DE PEDIDOS

TABLA 1: Adhesivo CRACKBOND JF-82 FAST, herramientas de dispensación y boquillas de mezcla¹

Tamaño del paquete	21.2 fl. oz. (627 ml) Cartucho	10 Galones (38 L) Kit
Parte #	A22-JF82FAST	B5G-JF82FAST-A B5G-JF82FAST-B
Boquilla de mezcla recomendada	T12	
Herramienta de dispensación manual	TM22HD	N/A
Herramienta de dosificación neumática	TA22HD-A	Pump ²
Caso Qty.	12	1
Cantidad de palets.	576	12 kits
Peso de la paleta (lbs.)	1,169	1,178



A22-JF82FAST



B5G-JF82FAST-A B5G-JF82FAST-B

1. Cada cartucho se empaqueta con una boquilla de mezcla.

2. Para bombas de dosificación a granel, póngase en contacto con ATC para los fabricantes recomendados.



T12



TM22HD



TA22HD-A



Una herramienta, configuraciones de doble agarre

ESPECIFICACIÓN DEL MATERIAL

TABLA 2: Rendimiento de CRACKBOND JF-82 FAST a ASTM C881-15^{1,2,3}

Propiedad	Tiempo Curado	ASTM Estándar	Unidades	Muestra Acondicionamiento Temperatura
				75 °F 24 °C
Tiempo de gel 60 Gramos de Masa ⁴	----	C881	sec	30
Tack-Free Time ⁵ (30 mil Thin Film)	----	D2377	min	5 - 10
Viscosidad	----	D2196	cP	Part A: 2,000 Part B: 1,900
Resistencia a la tracción	7 day	D638	psi (MPa)	5,130 (35.4)
Elongación por tracción			%	272
Fuerza de unión	2 day	C882	psi (MPa)	400 (2.8)
Costa una dureza	2 day	D2240	----	82
	14 day			84
Adhesión a Hormigón	----	D4541	psi (MPa)	275 (1.9)

1. Resultados basados en pruebas realizadas en un lote representativo (s) de producto. Los resultados medios variarán según las tolerancias de la propiedad dada.

2. La curación completa se enumera arriba para obtener las propiedades dadas para cada característica del producto.

3. Los resultados pueden variar debido a factores ambientales como la temperatura, la humedad y el tipo de sustrato.

4. El tiempo de gel puede ser menor que el mínimo requerido para ASTM C881.

5. Propiedad a la que no se hace referencia en ASTM C881.

TABLA 3: CRACKBOND JF-82 FAST CURE HORARIO^{1,2,3}

Base Material Temperatura	Tiempo de trabajo	Trim/Shave Time ⁴	Tiempo de cura completa
°F (°C)	min	hr	hr
0 (-18)	5	6	48
75 (24)	0.5	0.5	24
120 (49)	0.25	0.33	12

1. Los tiempos de trabajo y de curado completo son aproximados, pueden interpolarse linealmente entre las temperaturas enumeradas y se basan en el rendimiento del sistema de cartuchos/boquillas.

2. Temperatura de aplicación: El sustrato y la temperatura del aire ambiente deben estar entre -40 a 120 ° F (-40 a 49 ° C).

3. Cuando la temperatura del material ambiente o de base cae por debajo

1. °F (4 °C), acondicione el producto entre 40 y 85 °F (4 a 1. °C) antes de su uso.

1. Los tiempos de recorte/afeitado son estimados y se basan en una cuenta de 1/2 pulgada (13 mm). A 75 ° F (24 ° C), algunos instaladores pueden preferir esperar 1 hora dependiendo de las condiciones de instalación.

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN (MPII)

Preparación conjunta - CRACKBOND JF-82 FAST acomodará un movimiento del 10-15 %, pero no está destinado a articulaciones sujetas a un alto movimiento.

1. **No utilizar en juntas de expansión:** Uso para juntas de control exteriores e interiores o grietas móviles
2. El hormigón debe tener al menos 28 días de antigüedad y la superficie de unión debe estar seca
3. Áreas de tráfico de servicio pesado: El ancho de la articulación debe ser un máximo de 3/4 pulgadas (19 mm); La profundidad debe ser un mínimo de 3 veces el ancho, o 2,2 pulgadas (57 mm)
4. Áreas de tráfico de pies ligeros: El ancho de la articulación debe ser un máximo de 3/4 pulgadas (19 mm); La profundidad debe ser un mínimo de 1/2 pulgada (13 mm)

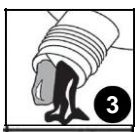
Preparación del cartucho - Invertir el cartucho 24 horas antes de su uso



Agite el cartucho vigorosamente durante 60 segundos, luego repose el cartucho en posición vertical durante al menos 1 minuto permitiendo que cualquier burbuja se eleve a la parte superior.



Inserte el cartucho en el dispensador. Asegúrese de que esté colocado correctamente con el hombro del cartucho al ras con el soporte delantero/superior del dispensador. Apunte hacia arriba en un ángulo de 45°. Retire la tapa de plástico y el enchufe de la parte superior del cartucho.



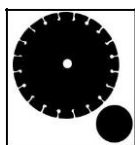
IMPORTANTE: Antes de colocar la boquilla, equilibre el cartucho dispensando lentamente una pequeña cantidad de material en un recipiente desechable hasta que ambos componentes fluyan uniformemente desde el cartucho. Instalar la boquilla de mezcla en el cartucho.



Continúe apuntando la boquilla hacia arriba lejos de usted y de los demás mientras aplica lentamente presión al dispensador moviendo cualquier burbuja y producto hacia arriba a través de la boquilla hasta que llegue a la punta. Dispense el primer golpe completo de material en el recipiente desechable. El cartucho ahora está purgado y listo para su uso. **NOTA:** Programe la dispensación para consumir un cartucho entero a la vez sin interrupción del flujo para evitar que el material se endurezca en la boquilla de mezcla. Si se producen problemas durante la dispensación del producto, sustituya la boquilla; el producto puede haber comenzado a curarse en la boquilla, lo que afectará la relación de mezcla. Nunca transfiera una boquilla usada a un cartucho nuevo. Repita los pasos de equilibrado del cartucho enumerados anteriormente después de reemplazar la boquilla.

1. Preparación del kit de galones - Mezcle la Parte B por separado con una paleta de mezcla fijada a un conjunto de taladro de potencia en RPM lentas durante 2 - 3 minutos. No azote en el aire mientras se mezcla. Cubra hasta que esté listo para verter en la bomba de medición de relación 1:1. No permita que el material mezclado permanezca dentro de la boquilla de mezcla más de 30 segundos o puede producirse un bloqueo de la boquilla.

Reparación de grietas o juntas de control de llenado

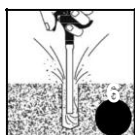


Para obtener resultados óptimos, el sustrato y el medio ambiente deben estar **completamente secos sin ninguna presencia de humedad** antes de su uso. Para llenar grietas, use una sierra o amoladora con una hoja abrasiva de diamante seco o concreto y corte a lo largo de la grieta abriéndolo hasta 1/8 pulgada a 1/4 pulgada de ancho. Las aristas deben tener un ángulo de 90° con respecto a la superficie (consulte la Figura 2) para evitar una arista emplumada (consulte la Figura 1). Consulte la sección Preparación de articulaciones anterior para obtener información sobre el ancho/profundidad de las articulaciones. Para reparar una junta de control, llene todos los brotes con poliuretano CRACKBOND CSR y deje que se cure. Corte la junta de control para eliminar todos los materiales de relleno y remodelar las reparaciones de spall.

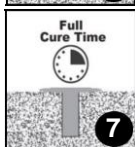
Figure 1



Figure 2



Sople y retire todo el polvo, la suciedad, los escombros, el aceite y cualquier otro contaminante de la junta de control o grieta. Use la varilla de respaldo o la arena seca del horno antes de la aplicación del adhesivo. Permita suficiente profundidad para el relleno de la articulación en función de la profundidad mínima recomendada del relleno. Coloque la boquilla de mezcla directamente sobre la junta o el área de reparación. Dispense el material usando tirones de gatillo lisos completos (sin golpes cortos y entrecortados) y permita que el material se alimente por gravedad en la grieta / articulación.



Para que las juntas se afeitar, sobrellene la grieta / junta para que el material sea ligeramente más alto que la cara de la losa de concreto que está reparando. Deje que el producto se cure durante un mínimo de 30 minutos a 75 ° F (24 ° C) y luego use un raspador de piso afilado para afeitar el exceso de material de la superficie superior. Los tiempos de curación completos dependen de la temperatura (ver Tabla 3).

DATOS TÉCNICOS

TABLA 4: GRÁFICO DE COBERTURA RÁPIDA DE CRACKBOND JF-82

Tamaño de la articulación en. (mm)	Pies lineales por galón (Medidor lineal por litro)	Pies lineales por 21.2 fl. oz. Cartucho (Medidor lineal por cartucho de 627 ml)
1/8 x 1 (3.18 x 25.40)	154.0 (12.40)	25.5 (7.77)
1/8 x 1-1/4 (3.18 x 31.75)	123.2 (9.92)	20.4 (6.22)
1/8 x 1-1/2 (3.18 x 38.10)	102.7 (8.27)	17.0 (5.18)
1/8 x 1-3/4 (3.18 x 44.45)	88.0 (7.10)	14.6 (4.45)
1/8 x 2 (3.18 x 50.80)	77.0 (6.20)	12.8 (3.90)
3/16 x 3/4 (4.76 x 19.05)	136.9 (11.02)	22.7 (6.92)
3/16 x 1 (4.76 x 25.40)	102.7 (8.27)	17.0 (5.18)
3/16 x 1-1/4 (4.76 x 31.75)	82.1 (6.61)	13.6 (4.15)
3/16 x 1-1/2 (4.76 x 38.10)	68.4 (5.51)	11.3 (3.44)
3/16 x 1-3/4 (4.76 x 44.45)	58.7 (4.73)	9.7 (2.96)
3/16 x 2 (4.76 x 50.80)	51.3 (4.13)	8.5 (2.59)
1/4 x 1 (6.35 x 25.40)	77.0 (6.20)	12.8 (3.90)
1/4 x 1-1/4 (6.35 x 31.75)	61.6 (4.96)	10.2 (3.11)
1/4 x 1-1/2 (6.35 x 38.10)	51.3 (4.13)	8.5 (2.59)
1/4 x 1-3/4 (6.35 x 44.45)	44.0 (3.54)	7.3 (2.23)
1/4 x 2 (6.35 x 50.80)	38.5 (3.10)	6.4 (1.95)
1/2 x 1 (12.70 x 25.40)	38.5 (3.10)	6.4 (1.95)
1/2 x 1-1/4 (12.70 x 31.75)	30.8 (2.48)	5.1 (1.55)
1/2 x 1-1/2 (12.70 x 38.10)	25.7 (2.10)	4.3 (1.31)
1/2 x 1-3/4 (12.70 x 44.45)	22.0 (1.77)	3.6 (1.10)
1/2 x 2 (12.70 x 50.80)	19.3 (1.55)	3.2 (0.98)
3/4 x 1 (19.05 x 25.40)	25.7 (2.06)	4.3 (1.31)
3/4 x 1-1/4 (19.05 x 31.75)	20.5 (1.65)	3.4 (1.04)
3/4 x 1-1/2 (19.05 x 38.10)	17.1 (1.38)	2.8 (0.85)
3/4 x 1-3/4 (19.05 x 44.45)	14.7 (1.18)	2.4 (0.73)
3/4 x 2 (19.05 x 50.80)	12.8 (1.03)	2.1 (0.64)

Esta es una tabla general para estimar el uso del producto.