



DMA
Distribuidora de Materiales
y Accesorios

Sure Lift J6WB BondBreaker

Ficha Técnica

DESCRIPCIÓN

Sure Lift J6WB es un desmoldante reactivo y formador de membrana a base de agua para su uso en la construcción de muros tilt-up. Sure Lift J6WB es una fórmula especial de polímeros e ingredientes patentados diseñada para proporcionar un levantamiento limpio y fácil de los paneles tilt-up.

USO

Sure Lift J6WB está diseñado para permitir el levantamiento fácil de paneles tilt-up desde camas de moldeo de concreto adecuadamente diseñadas, terminadas y curadas.

CARACTERÍSTICAS

- A base de agua
- Muy bajo contenido de COV (Compuestos Orgánicos Volátiles)
- Los paneles se levantan limpiamente
- Residuos mínimos en los paneles
- Resistente al tráfico de obra

TIEMPO DE SECADO:

Aproximadamente 2 horas a 21°C. Las temperaturas más frías, la mayor humedad y las capas más gruesas de desmoldante extenderán el tiempo de secado.

Nota:

Antes de la aplicación, lea y siga todas las instrucciones, limitaciones y precauciones actuales (verifique que la literatura sea actual) en esta hoja de datos, en la SDS (Ficha de Datos de Seguridad), y en la etiqueta del envase antes de usarlo.

Las instrucciones proporcionadas en esta hoja de datos técnicos se aplican a condiciones generales promedio del sitio, como diseños de mezclas de concreto, técnicas de acabado y condiciones ambientales del sitio.

Siempre se deben realizar aplicaciones de prueba por parte del usuario/comprador antes del uso general del desmoldante. Esto es, como mínimo, necesario para verificar que la cantidad de desmoldante adquirida y la que se anticipa aplicar sea suficiente para lograr las tasas de cobertura correctas y el rendimiento final del producto según las condiciones específicas del sitio.

La losa de moldeo de concreto, las losas de desecho y los paneles tilt-up deben estar adecuadamente diseñados, terminados y curados de acuerdo con los estándares y directrices de la industria, incluyendo las de ACI y TCA.

VOC

Menos de 100 g/L.

Guía de Estimación

Capas de desmoldante:

Capa de Curado: 4.9 m²/L

Primera Capa: 9.8 m²/L

Segunda Capa: 13.5-17.2 m²/L

Las tasas de cobertura recomendadas anteriormente son promedios basados en las condiciones promedio del sitio y del concreto.



COBERTURA COMPLETA Y UNIFORME

La cobertura completa y uniforme de la losa de moldeo varía considerablemente con las variaciones en el colocamiento, curado, diseño de mezcla de concreto, densidad, acabado y condiciones ambientales específicas del sitio. No es posible que las recomendaciones proporcionadas en esta hoja de datos acomoden y tengan en cuenta todas las variables asociadas con la tasa de cobertura y la aplicación del desmoldante. Es responsabilidad del contratista verificar que las tasas de cobertura aplicadas y la aplicación general del desmoldante sean acordes con las variables y condiciones específicas del sitio.

ALMACENAMIENTO

Sure Lift™ J6WB debe almacenarse en su envase original, bien cerrado. Almacene los tambores en posición horizontal para evitar la acumulación de humedad en la tapa del tambor. Mantener lejos de temperaturas bajo cero. La vida útil en envases no abiertos es de 9 meses a partir de la fecha de fabricación.

APLICACIÓN

Preparación de la Superficie:

La cama de moldeo debe estar libre de material extraño, sales, lechada, y el Sure Lift J6WB debe estar protegido, mientras se seca, de todos los contaminantes o partículas (por ejemplo, polvo, suciedad y similares).

MEZCLADO

Agite bien el Sure Lift J6WB antes de cada uso. Cada tambor de desmoldante estará provisto de un mezclador de tambor integral. Use únicamente el mezclador de tambor incorporado para lograr una mezcla adecuada. La mezcla adecuada del desmoldante antes de su uso es extremadamente importante. El tambor de desmoldante debe estar en posición vertical para lograr una mezcla correcta. Mezcle vigorosamente cada tambor continuamente durante un mínimo de 3 minutos. Vuelva a mezclar si se deja reposar durante la noche. No mezclar adecuadamente y mantener el desmoldante mezclado con el tiempo resultará en paneles pegajosos.



DMA
Distribuidora de Materiales
y Accesorios

Sure Lift J6WB BondBreaker Ficha Técnica

Equipos de Pulverización:

El desmoldante Sure Lift™ J6WB debe aplicarse mediante un pulverizador de alta calidad de tipo “bomba de presión baja”, como los fabricados por Hudson, Chapin u otros. El tamaño de la boquilla debe ser capaz de producir un patrón de pulverización bien atomizado. El pulverizador debe mantenerse bajo presión suficiente para atomizar correctamente el Sure Lift™ J6WB sin goteos, colas o salpicaduras. Generalmente, se recomienda una boquilla de 1.89 L/minuto para la mayoría de las aplicaciones. El uso de un pulverizador inadecuado, sucio, con presiones inferiores a las adecuadas o una boquilla incorrecta puede resultar en una aplicación desigual, ya sea por exceso o por defecto. Para una mayor consistencia en la aplicación y reducción del trabajo, utilice el sistema de pulverización Dayton Spray-Pro (Artículo # 309233 o 309232).

Primera Capa de Desmoldante:

Justo antes de colocar el acero de refuerzo y dentro de las dos semanas posteriores al vertido de los paneles, aplique la primera capa de desmoldante Sure Lift™ J6WB a 9.8 m²/L hasta el punto de rechazo. Pulverice en ángulos rectos con respecto al patrón de pulverización del compuesto de curado. Las condiciones específicas del sitio pueden dictar tasas de cobertura diferentes a las tasas de cobertura recomendadas normalmente. Ajuste las tasas aplicadas en consecuencia.

Segunda Capa de Desmoldante:

Espere hasta que la primera capa se seque, aproximadamente 2 horas dependiendo de la temperatura y la humedad, y aplique una segunda capa en ángulos rectos con respecto a la capa anterior. La cobertura de la segunda capa será típicamente de 13.5-17.2 m²/L. Si aparecen manchas claras o blancas dentro de los 10-40 minutos después de la pulverización, esas áreas son extra porosas y deben ser rociadas con agua seguidas de una nueva aplicación del Sure Lift™ J6WB a 13.5-17.2 m²/L. Las condiciones específicas del sitio pueden dictar tasas de cobertura diferentes a las tasas recomendadas normalmente. Ajuste las tasas aplicadas en consecuencia.

El número de capas de desmoldante y las tasas de cobertura necesarias para lograr una cobertura completa y uniforme dependen en gran medida del diseño de mezcla de la losa de moldeo de concreto, así como de su porosidad inherente, técnicas de acabado y otras condiciones ambientales específicas del sitio. Una aplicación adecuada de desmoldante depende en gran parte del desarrollo de una sensación uniforme similar al jabón en la superficie tratada con desmoldante, así como de la formación de perlas de agua. El desmoldante también puede ser verificado enrollando una pequeña cantidad en forma de bola bajo presión del pulgar.

Las losas de moldeo extremadamente porosas o rugosas requerirán capas sucesivas adicionales de desmoldante para lograr una membrana uniforme consistente con la tasa de cobertura y el grosor de la membrana correctos. Las losas extremadamente porosas o de otro modo absorbentes también pueden ser rociadas con agua hasta una condición de superficie seca saturada (SSD) antes de la aplicación del desmoldante.

PRUEBA DEL DESMOLDANTE

Para verificar la integridad de la capa de desmoldante, rocíe agua sobre la losa de moldeo (el agua debería formar gotas como en un automóvil recién encerado). El material aplicado y seco debe tener una sensación similar al jabón de manera uniforme sobre el sustrato. La aplicación debe parecer uniforme y continua, con áreas ligeras que requieran una nueva aplicación. No verificar una aplicación uniforme y las tasas de cobertura adecuadas puede resultar en que los paneles se adhieran. La prueba debe realizarse en un área de superficie lo suficientemente grande y con una frecuencia de prueba adecuada para proporcionar resultados precisos y significativos. Es completamente responsabilidad del contratista verificar que el desmoldante haya sido aplicado de manera uniforme y continua a las tasas de aplicación/cobertura recomendadas, considerando el diseño de mezcla de concreto, densidades, acabados y condiciones de porosidad de cada proyecto.

PROCEDIMIENTOS EN CLIMA CALIENTE

En clima caluroso, la losa de moldeo debe ser inundada con agua para reducir su porosidad y enfriarla antes de la primera aplicación del desmoldante Sure Lift™ J6WB. Saturar completamente la losa con agua, y luego elimine el exceso con un raspador, quitando toda el agua libre de la superficie, y luego proceda inmediatamente con la primera aplicación del Sure Lift™ J6WB. Retrasar la aplicación del desmoldante después de humedecer la losa resultará en una penetración excesiva y reducirá la efectividad del desmoldante, pudiendo resultar en paneles pegajosos. Antes de colocar el concreto, humedezca la losa de moldeo con agua fría; el exceso de agua debe ser eliminado inmediatamente antes de colocar el concreto. Tenga cuidado al colocar el concreto para evitar raspar o frotar el desmoldante en la cama de moldeo, ya que los puntos o áreas raspadas pueden resultar en paneles pegajosos. Descargue el concreto en el concreto fresco ya colocado.

LIMPIEZA

Herramientas y Equipos: Use agua tibia y jabonosa. Después de que el producto se seque, pueden ser necesarios solventes como xileno o aguarrás para eliminar el producto.

CURADO

Las losas de moldeo de concreto deben ser lisas, densas, sólidas, de grosor adecuado y bien curadas. Un curado o acabado inadecuado o incorrecto aumentará la permeabilidad de la losa y disminuirá la efectividad del desmoldante. Sure Lift™ J6WB puede usarse como un auxiliar efectivo de curado en condiciones ambientales limitadas. Sin embargo, se recomienda curar el concreto con un producto compatible con J6WB. Se recomienda el uso de un compuesto de curado y sellado a base de agua compatible con J6WB. Los compuestos de curado y sellado deben dejarse secar completamente antes de la aplicación de la capa de desmoldante. Contacte a Dayton Superior para obtener información y recomendaciones adicionales.