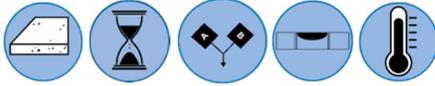


# ULTRABOND<sup>®</sup> 2100



2100

2100-LPL

## Descripción del producto

La familia de productos ULTRABOND<sup>®</sup> 2100 son adhesivos epóxicos de dos componentes, de alta resistencia; ideales para la adherencia de concreto fresco a concreto endurecido o perfectos para uso en una variedad de proyectos de reparación. ULTRABOND 2100 puede usarse en temperaturas entre 40°F y 100°F (4°C y 38°C), mientras que ULTRABOND 2100-LPL (mezcla de larga duración), con una velocidad de curado más lenta, puede usarse en temperaturas entre 60°F y 110°F (16°C y 43°C).

## Usos y aplicaciones generales

- Adherencia de concreto endurecido a concreto endurecido
- Adherencia de concreto recién mezclado a concreto endurecido
- Adherencia y sellado de losas interiores o exteriores
- Imprimación para revestimientos industriales
- Reparación de desconchados cuando se mezcla con agregado
- Reparación de fisuras horizontales medianas a grandes de ancho

## Ventajas y características

ULTRABOND 2100 y 2100-LPL

- Insensible a la humedad, lo que permite la instalación y el curado en ambientes húmedos
- Viscosidad mediana autonivelante
- ULTRABOND 2100-LPL de alto módulo
- Tiempo de trabajo extendido

**Disponibilidad:** Los productos de Adhesives Technology Corp. (ATC) están disponibles a través de distribuidores selectos que suplen todas sus necesidades de construcción. Comunicarse con ATC para el distribuidor más cercano o visitar nuestro sitio web en [www.atcepoxy.com](http://www.atcepoxy.com) para buscar por código postal.

## Estándares y Aprobaciones

ASTM C881-14, AASHTO M235

ULTRABOND 2100: Tipo II\* Grado 2 Clase B  
Tipo I, II, IV\* y V\* Grado 2 Clase C

ULTRABOND 2100-LPL: Tipo II Grado 2 Clase C

(Consultar el sitio web de ATC para la lista actualizada de aprobaciones del Departamento de Transporte en

**Color y proporción:** Parte A (resina): blanco. Parte B (endurecedor): gris oscuro. Proporción de la mezcla: 1:1 por volumen. Color mezclado: gris.

**Almacenamiento y vida útil:** 24 meses cuando se almacena en envases cerrados en condiciones secas. Almacenar entre 40°F (4°C) y 95°F (35°C).

**Instalación:** Consultar las instrucciones de instalación impresas del fabricante (MPII, siglas en inglés) que se incluyen en esta Ficha de Datos Técnicos (TDS, siglas en inglés). Debido a actualizaciones y revisiones ocasionales, siempre comprobar que se utilice la versión más actualizada de las MPII. Para lograr los mejores resultados, la instalación adecuada es imprescindible.

**Limpeza:** Siempre usar el equipo de protección adecuado, como gafas de seguridad y guantes. Limpiar los materiales no curados presentes en las herramientas y equipos con disolventes suaves. El material curado solo puede eliminarse por medios mecánicos.

## Limitaciones y advertencias:

- No diluir con disolventes, ya que podría afectar el curado.
- No se recomienda para aplicaciones en las que puede haber una carga de tracción sostenida, incluidas las aplicaciones aéreas.

**Seguridad:** Consultar la Ficha de Datos de Seguridad (SDS, siglas en inglés) para los productos ULTRABOND publicada en nuestra página web o llamar a ATC al 1-800-892-1880 para obtener más información.

**Especificación:** El agente de adherencia es un sistema epóxico de dos componentes con una relación de mezcla de 1:1 que se suministra en contenedores previamente medidos. ULTRABOND 2100, cuando se cura durante 7 días y a una temperatura mínima de 75° F (24°C), tendrá una resistencia elástica de compresión mínima de 11,360 psi (78.3 MPa) y un módulo de compresión mínimo de 438,400 psi (3,022.7 MPa) conforme a ASTM D695. ULTRABOND 2100-LPL, cuando se cura durante 7 días y a una temperatura mínima de 60°F (15°C), tendrá una resistencia elástica de compresión mínima de 7,330 psi (50.5 MPa) y un módulo de compresión mínimo de 293,800 psi (2,025.7 MPa) conforme a ASTM D695. El agente adhesivo es ULTRABOND 2100 o ULTRABOND 2100-LPL de Adhesives Technology Corp., Pompano Beach, Florida.

#### INFORMACIÓN PARA PEDIDOS

**TABLA 1: ULTRABOND 2100 y 2100-LPL Presentación del adhesivo<sup>1</sup>**

Producto	ULTRABOND 2100			ULTRABOND 2100-LPL	
	Kit de 102 oz. (3.0 L)	Kit de 2 galones (7.6 L)	Kit de 10 galones (38 L)	Kit de 102 oz. (3.0 L)	Kit de 2 galones (7.6 L)
Tamaño del paquete					
No. parte	BUG-2100	B2G-2100	B5G-2100-A B5G-2100-B	BUG-2100LPL	B2G-2100LPL
Cantidad por kit	1 / Caja	2 unid. 1 galón	2 unid. 5 galones	1 / Caja	2 unid. 1 galón
Cantidad por paleta	75	75	12	75	75
Peso de paleta (lbs.)	719	1,448	1,165	719	1,448



**BUG-2100**



**BUG-2100LPL**

1. Para bombas de aplicación al granel, comunicarse con ATC para los fabricantes recomendados.

#### ESPECIFICACIÓN DE MATERIALES

**TABLA 2: ULTRABOND 2100 y 2100-LPL Desempeño conforme a ASTM C881-14<sup>1,2,3</sup>**

Propiedad	Tiempo de curado	Norma ASTM	Unidades	Ejemplos de acondicionamiento de temperatura		
				2100		2100-LPL
				Clase B	Clase C <sup>4</sup>	Clase C
				40°F (4°C)	≥ 75°F (≥ 24°C)	≥ 60°F (≥ 15°C)
Tiempo de fraguado: Masa de 60 gramos	----	C881	min	108	43	171
Consistencia o viscosidad	----		cP	13,300	5,600	4,400
Duración de la mezcla (1 galón) <sup>5,6</sup>	----	----	min	37		68
Tiempo de curado libre de adherencia (película delgada de 30 mil) <sup>5</sup>	----	D2377	----	7 hr 10 min	3 hr 25 min	6 hr 40 min
Resistencia elástica de compresión	7 días	D695	psi (MPa)	7,700 (53.1)	11,360 (78.3)	7,330 (50.5)
Módulo de compresión				221,900 (1,529.9)	438,400 (3,022.7)	293,800 (2,025.7)
Resistencia de tracción		D638	%	1,610 (11.1)	5,010 (34.5)	2,730 (18.8)
Elongación por tracción				4.2	6.0	1.0
Resistencia de adherencia de concreto endurecido a concreto endurecido	2 días	C882	psi (MPa)	2,030 (14.0)	2,250 (15.5)	2,080 (14.3)
Resistencia de adherencia de concreto fresco a concreto endurecido	14 días			2,630 (18.1)	2,900 (20.0)	2,050 (14.1)
					1,880 (13.0)	----
Temperatura de deflexión térmica	7 días	D648	°F (°C)	134 (56.7)		131 (55.0)
Absorción de agua	14 días	D570	%	0.11		0.15
Coefficiente lineal de contracción	----	D2566		0.00006		0.0007

- Resultados basados en pruebas realizadas en lote(s) representativo(s) del producto. Los resultados promedio variarán de acuerdo con las tolerancias de la propiedad dada.
- El tiempo de curado completo se indica arriba para obtener las propiedades dadas para cada característica del producto.
- Los valores pueden variar según los factores ambientales tales como temperatura, humedad y tipo de sustrato.
- Para ULTRABOND 2100, la Clase C es aplicable a partir de temperaturas de 75°F (24°C) a 100°F (38°C).
- La propiedad no está referenciada en ASTM C881.
- La duración de la mezcla se mide como el tiempo de trabajo y aplicable de 1.0 galón (3.8 L) cuando se mezcla a 75°F (24°C).

Revisión 7.0

## INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN (MPII)

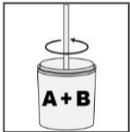
**Preparación de la superficie**

1. Quitar toda la suciedad, residuos de aceite, cera, grasa, polvo y cualquier concreto suelto o piedras de la superficie donde se aplicará el adhesivo.
2. El concreto debe estar limpio y perfilado o texturado.
3. Preparar la superficie por medios mecánicos con un escafificador, granalladora, desbastadora u otro equipo que le dé a la superficie el perfil necesario para la aplicación.
4. Las superficies pueden estar húmedas (o secas), sin embargo, no debe haber agua estancada.

**Instrucciones de mezcla**

Cuando la temperatura ambiente o del sustrato sea inferior a 70°F (21°C) acondicionar el producto a 70 -75°F (21- 24°C) antes de usar. El producto frío puede volverse demasiado espeso. El producto demasiado caliente reaccionará mucho más rápido de lo normal.

NOTA: Revolver a fondo cada componente por separado con una paleta mezcladora Jiffy o similar antes de combinar la Parte A y la Parte B.



1. Verter el contenido total de la Parte "B" (endurecedor) en el cubo de la parte "A" (resina) O BIEN proporcionar en partes iguales por volumen la Parte "A" y la Parte "B" en un cubo limpio. Verificar que los componentes se mezclen a una proporción exacta de 1:1 por volumen.
2. Mezclar a fondo a baja velocidad (400 - 600 rpm) con una paleta mezcladora Jiffy o similar. Raspar cuidadosamente los lados y el fondo del recipiente mientras se mezcla. Mantener la pala por debajo de la superficie del material para evitar la entrada del aire. La mezcla apropiada tomará un mínimo de 3 minutos; cuando está bien mezclado, el material estará libre de rayas o grumos.
3. Mezclar únicamente la cantidad de material que se puede utilizar antes del vencimiento del material mezclado.
4. NOTA: Si se mezcla con arena, la relación óptima es 1:1. Para enlechada/mortero: Añadir hasta 1-1/2 partes de arena secada en horno a 1 parte de ULTRABOND mezclado. Espesor máximo de 1.5 pulgadas (3.81 cm) por tirada.

**Aplicación del agente adhesivo**

**Adherencia de concreto fresco a concreto endurecido:** Con un cepillo o rodillo, aplicar una capa uniforme del epóxico ULTRABOND mezclado a la superficie de concreto limpia y preparada. Mientras el epóxico esté todavía pegajoso, colocar concreto fresco encima del epóxico mezclado.

**Adherencia de concreto endurecido a concreto endurecido:** Con un cepillo o rodillo, aplicar una capa uniforme del epóxico ULTRABOND mezclado a ambas superficies de concreto y verificar que se llenan todos los vacíos entre las superficies de concreto a unir.

**Preparación para la reparación de desconchados:** Cortar a través del concreto sólido con una amoladora de disco de diamante o disco diamantado estilo ranurador. La profundidad completa del desconchado debe ser uniforme para evitar un efecto biselado. Preparar el área a reparar como se señaló anteriormente en Preparación de la superficie. Verter ULTRABOND mezclado de manera ordenada en el área de reparación y alisar con una espátula para crear una superficie lisa.

**Reparación de grietas aumentadas por la gravedad para aplicaciones horizontales:** ULTRABOND 2100 y 2100-LPL están formulados para grietas medianas. Para obtener los mejores resultados, hacer una ranura en forma de V para abrir la grieta utilizando un abrasivo de disco de diamante. Usar un cepillo metálico para escoriar y luego soplar la grieta para eliminar el polvo, suciedad, grasa, cera, aceite o cualquier otro contaminante. Verter ULTRABOND en la grieta y llenar el área completa. Repetir la aplicación si es necesario para llenar completamente la grieta.