

TOTAL DUR AN METÁLICO®

Descrição

Revestimento autonivelante com matriz polimérica e cargas selecionadas à base de resina uretânica de alto desempenho e agregados metálicos, composto por materiais de propriedades antibacteriana, indicado para aplicações em espessuras entre 4 mm e 6 mm, apresenta superfície monolítica e uniforme com acabamento liso, impermeável e de fácil higienização. Resistente às ações físicas, químicas e térmicas de acordo com as características mecânicas do produto indicado nesta literatura.

Indicações

- Indústrias de alimentos em geral (Laticínios, frigoríficos, panificadoras, pescados, entre outros.);
- Indústria farmacêutica;
- Indústria automobilística;
- Refeitórios e restaurantes;
- Redes atacadistas;
- Hangares;
- Laboratórios;
- Câmaras frias;
- Entre outras.

Características

- Atóxico, utiliza resinas ecologicamente corretas (vegetal);
- Antimicrobiano;
- Aderência em diversos substratos, inclusive em metal;
- Excelente resistência física, química e térmica;
- Absorção de impactos;
- Acabamento liso fosco;
- Monolítico;
- Resistente a higienização com água quente até 104 °C;
- Rápida liberação;
- Fácil higienização;
- Impermeável;
- Pigmentação personalizada.

Informativo técnico – Propriedades a 25 °C

Características	Métodos	Especificações
Aspecto	MAT 025	Autonivelante
Coloração	NBR 9676 (MAT 043)	Tabela de Cores

Densidade aparente (A+B+C)	NBR 5829 (MAT 046)	1,650 g/cm ³ ± 0,100
Sólidos por peso	NBR 11617 (MAT 007)	98 ± 2 %
Tempo de manuseio (Pot. Life)	NBR 15742 (MAT 006)	15 – 25 Minutos
Liberação tráfego leve	NBR 15311 (MAT 024)	720 – 740 Minutos
Liberação tráfego pesado	NBR 15311 (MAT 024)	960 – 980 Minutos
Cura final	NBR 15311 (MAT 024)	7 dias

Características mecânicas

Características	Normas	Especificações
Resistência à compressão com 28 dias	NBR 12041*	33 MPa ± 5
Resistência à Flexão	ASTM C 580	10 MPa ± 2
Resistência Térmica	NI 042	- 90°C a 104°C
Coefficiente de atrito dinâmico (sup. Seca)	NBR 13818/97	0,54
Coefficiente de atrito dinâmico (sup. molhada)	NBR 13818/97	0,73
Impermeabilidade	MAT 013	100%
Aderência à Tração	NBR 13528	2 MPa ± 0,5
Resistência ao Impacto	ASTM D 2794	0,9072kg (2 libras) / 0,762 m (30 inches)
Avaliação da Atividade Antibacteriana	JIS Z 2801:2010	Atende
Desgaste à Abrasão	NBR 12042	Classe B

* Resistência à compressão: método de ensaio conforme NBR 12041 aplicado por analogia a revestimentos poliméricos

** Os resultados apresentados referem-se a ensaios laboratoriais realizados em condições controladas. O desempenho dos componentes depende das condições do substrato, preparo, aplicação e ambiente

Metodologia de Aplicação

Condições do ambiente

O ambiente deve ter temperaturas compreendidas entre 7 °C e 35 °C, umidade relativa do ar inferior a 80%. Estar totalmente isolado, evitando a possível contaminação por material pulverulento ou por ação de insetos.

Condições físicas do substrato

O substrato deve estar livre de patologias estruturais, tais como fissuras, empenamento, recalque, entre outras, ter

resistência ao arrancamento $\geq 1,0$ MPa. A temperatura do substrato deve estar compreendida entre 7°C e 30 °C e umidade abaixo de 16%.

Preparo do substrato

O substrato deve passar por um processo de abertura de poros, através de processo mecânico utilizando ferramentas mecânicas, exemplo: fresadora, politriz, entre outros.

Não recomendamos preparação por processo químico!

O substrato necessita de canaletas de ancoragem para a prevenção de empenamentos dos cantos do revestimento, sendo necessário realizar cortes na superfície do substrato em paralelo as interferências com distâncias máximas de 10 cm, exemplos de interferências: juntas, ralos, canaletas, rodapés, pilares, entre outros. Essas canaletas constituem-se na abertura de sulcos de dimensões mínimas de 5 mm de profundidade por 5 mm de largura, em área sem interferências realizar cortes nas mesmas dimensões com espaçamento de no máximo 5 metros na largura por 5 metros no comprimento.

Após esta etapa, realizar limpeza para remoção de partículas soltas, podendo esta ser feita através de um aspirador de pó seguido de limpeza fina utilizando pano umedecido com etanol. Métodos de limpeza são aceitos se o resultado for equivalente. O substrato deve estar isento de qualquer contaminante ou material que possa impedir a perfeita aderência do revestimento, tais como óleos, graxas, poeiras, ácidos ou bases, entre outros.

Preparo do produto

A homogeneização do produto deve ser feita através de misturador mecânico de hélice metálica dupla (helicoidal). A mistura deve ser feita no seguinte processo, em um recipiente apropriado, adicione o componente A previamente agitado (verifique se foi adicionado todo o conteúdo), com o misturador em baixa rotação acrescente ao recipiente o componente B (verifique se foi adicionado todo o conteúdo), após os componentes A e B estarem homogeneizados, adicione o componente C no recipiente gradativamente aumentando a rotação do misturador. O tempo estimado para mistura completa do **Total Dur AN Metálico**[®] é de aproximadamente 3 minutos, sendo importante verificar que o produto está totalmente homogeneizado e com consistência uniforme.

Imprimação

A imprimação do substrato pode ser feita utilizando **Total Dur Primer**[®] ou com o próprio produto no modo raspadinha, aplicado em uma camada fina utilizando

desempenadeira metálica lisa, pressionando e raspando o produto ao substrato. Preenchendo e selando todo o substrato, corrigindo eventuais imperfeições, de forma homogênea e seguindo com a passagem do rolo de lã (cerdas 5 mm) para perfeito alastramento do produto. Dependendo do substrato, recomendamos uma segunda demão do processo acima descrito ou pontualmente. Antes de seguir para a aplicação da camada final, aguardar 12 horas quando utilizado o próprio produto e 3 horas quando utilizar o **Total DUR Primer**[®].

*Para preparo do **Total DUR Primer**[®] consultar literatura deste produto.

Aplicação do Revestimento

Após realizar a mistura dos componentes, lance o produto no substrato, utilizando uma desempenadeira de aço dentada, espalhe o produto em uma única camada por toda a superfície homogeneamente e em seguida passe sucessivamente o rolo fura bolha até o total alastramento e adensamento do revestimento, este processo é fundamental para um acabamento uniforme e sem marcas na superfície do revestimento. Esta operação deve ser executada no intervalo de tempo entre 5 a 10 minutos após lançado o produto ao substrato.

Juntas

Antes de realizar a aplicação do revestimento, recomendamos a reabertura e limpeza das juntas existentes no substrato, e após essa etapa preencher com produtos da linha **Total Seal**[®].

Recomendações

- Não manipule a quantidade de nenhum componente, o produto já vem com o cálculo estequiométrico definido;
- Não reduza o consumo de agregado, este material faz parte direta da reação química do produto, não sendo somente uma carga;
- Recomenda-se o controle de consumo durante a aplicação, e comparando com o consumo teórico;
- Vede as juntas existentes antes de lançar o produto;
- Recomenda-se a aplicação em uma placa teste para aprovação e definição da melhor logística de execução (equilíbrio entre mistura e execução, distâncias e sentido da aplicação)
- Verifique se existe camada drenante e manta plástica entre o piso e o solo, caso não exista cuidados especiais deverão ser tomados (consultar departamento de engenharia);

- Verifique se existe presença de umidade nas paredes, esta pode estar correlacionada com osmose;
- É importante que nas primeiras oito horas da sua secagem, sejam evitadas o derramamento e/ou respingos de água na sua superfície o que ocasionará manchas, prejudicando o aspecto visual;
- Em caso de dúvidas técnicas sobre execução dos revestimentos, consulte o nosso departamento de engenharia: engenharia@totalrevestimentos.com.br

acompanhamento técnico entrar em contato com o departamento de engenharia no seguinte e-mail:

engenharia@totalrevestimentos.com.br

Leia atentamente a ficha de segurança antes de manipular o produto, adquirida através de nosso site www.totalrevestimentos.com.br.

Consumo

Espessura	Consumo
4,00 mm	7,20 kg/m ²
5,00 mm	9,00 kg/m ²
6,00 mm	10,80 kg/m ²

Consumo (kg/m²) = 1,800 x espessura(mm)

Armazenamento

Armazenar em local coberto (não utilizar lonas para cobrir o material), sem umidade, ventilado, manter material afastado do solo. Indicado manter sobre paletes e em temperatura ambiente entre 20° e 30° C.

Embalagens

Conjunto tricomponente de 26,60 kg.

Validade

Armazenado nas embalagens originais invioladas, e conforme indicado nas condições de armazenamento, o tempo de vida útil nominal do produto é de 06 meses a partir da data de fabricação.

EPI's

Essencialmente necessário a utilização de EPI's conforme ficha de segurança.

Precauções

Não exponha o **Total Dur AN Metálico**[®] às ações químicas antes de completamente curado, período mínimo de 7 dias à temperatura compreendida entre 10° C e 25 °C. Em ambientes com temperaturas abaixo de 10 °C, o tempo de cura excederá 48 horas para desempenho total das resistências. A aplicação incorreta do revestimento é de responsabilidade do usuário. Para maiores orientações sobre a aplicação do produto ou solicitação de