



GU-500

MORTERO DE INYECCIÓN EPOXI PURO.

DESCRIPCIÓN:

La resina epoxi 100% solida **GU-500** 1:1 es un sistema de resina epoxi de dos componentes y alto rendimiento. Aplicada en una sola acción, esta resina produce una fijación fuerte y de alto rendimiento con una resistencia química excepcionalmente alta.

GU-500 proporciona un curado rápido con un tiempo de trabajo adecuado en climas templados, viene en cartuchos dobles para fácil aplicación con pico mezclador.

USOS:

- ▶ Fijación de máquinas, rieles, construcciones de acero, construcciones de madera, barras de refuerzo, especialmente indicado para varillas y corrugados de gran diámetro.
- ▶ Unión de varillas roscadas y barras de refuerzo al concreto endurecido.
- ▶ Adecuado para resistir cargas en material base de hormigón fisurado o no fisurado para casos donde se aplican la teoría y criterios de diseño de anclajes.
- ▶ Se puede instalar en una amplia gama de temperaturas de material base.
- ▶ Aplicaciones de carga media y pesada y alta durabilidad.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO:



GU-500 650ML PICO MEZCLADOR

- ▶ Alta resistencia a la tracción y de adherencia.
- ▶ Mayor tiempo de trabajo.
- ▶ Diseñado para uso de anclaje de varillas roscadas y barras de refuerzo.
- ▶ Aplicación especial para agujeros perforados con diamante y diámetros de agujero grandes.
- ▶ El ingrediente del producto es inodoro y no tóxico.
- ▶ Amplio rango de temperatura (5°C ~ +40°C).
- ▶ Libre de estireno.

ATENCIÓN:

- ▶ No instale anclajes cuando la temperatura del sustrato sea inferior a 0°C.
- ▶ No instale anclajes cuando la temperatura del mortero GU-500 sea inferior a 15°C.
- ▶ A temperaturas inferiores a 15°C, GU-500 debe calentarse o almacenarse a temperatura de 10 a





Pistola de calafateo HC7600
para cartucho de 650 ml

30°C durante 24 horas antes de su uso para mejorar el flujo y el curado del producto.

- ▶ Si transcurre el tiempo de gelificación, utilice un pico mezclador nuevo.
- ▶ No corte ni acorte los picos mezclador.
- ▶ Si el cartucho no está terminado, limpie la abertura, luego vuelva a colocar el tapón y cierre bien la tapa.
- ▶ Se puede volver a utilizar en el futuro sustituyendo el mezclador estático.
- ▶ Asegúrese de que la perforación esté bien limpia. La perforación puede estar húmedo, pero no debe contener agua.
- ▶ No diluir el mortero con disolventes ni otros productos químicos.
- ▶ No apto para uso en perforaciones con núcleo de diamante sin desbastar

ACCESORIOS:

- ▶ Pico mezclador
- ▶ Pistola de calafateo HC7600 para cartucho de 650 ml (1:1). (Fácil de usar)

DATOS TECNICOS:

Pico mezclador

Pistola de calafateo HC7600 para cartucho de 650 ml (1:1).
(Fácil de usar)

ALMACENAMIENTO Y VIDA UTIL:

- ▶ 18 meses después del día de fabricación en un ambiente seco y oscuro con una temperatura que oscila entre 10°C y 30°C.
- ▶ Evitar la luz solar directa.



INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN:

1. Haga la perforación utilizando una broca del tamaño correcto hasta la profundidad especificada.



2. Sople el polvo con aire limpio.



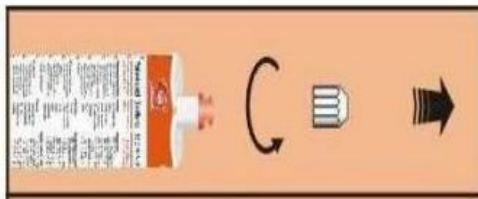
3. Limpie el orificio con un cepillo de limpieza con cerdas rígidas de nailon o alambre.



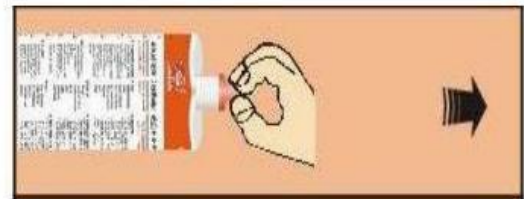
4. Sople de nuevo el polvo con aire limpio.



5. Abra la parte superior de los cartuchos.



6. Retire el tapón rojo de la parte superior.



7. Utilice pico mezclador. Use después de quitar el tapón rojo del cartucho y colocar los picos de mezclado; atorníllelas bien.



8. Coloque el cartucho en la pistola de calafateo.





9. Abra la válvula. Apriete el gatillo para que el mortero salga por la boquilla hasta que se obtenga un color gris claro uniforme. Antes de introducir un nuevo cartucho en el orificio, dispense los primeros 10 ml aproximadamente hasta que la mezcla tenga un color uniforme (gris). El flujo inicial debe desecharse en envases vacíos o materiales similares. Inyecte la resina en el orificio, comenzando desde el fondo del orificio. El mortero debe inyectarse sin crear bolsas de aire.



10. Inserte los pernos o anclajes y empuje el perno en el orificio con un movimiento de giro lento. Limpie el exceso de material. El anclaje o perno debe estar limpio y sin aceite.



11. No toque los pernos ni el anclaje hasta que la mezcla se haya gelificado y no cargue el anclaje hasta que el curado esté completo según la tabla 1. Tabla de tiempos de curado.





1. Tabla de tiempos de gelificación

Temperatura (°C)	TIEMPO DE GELIFICANTE	TIEMPO DE CURADO COMPLETO
5 - 10	1 - 2 horas	90 - 100 horas
10 - 20	30 - 60 minutos	30 - 60 horas
20 - 30	14 - 30 minutos	14 - 22 horas
30 - 40	10 - 20 minutos	6 - 12 horas
Realice una prueba de extracción durante 24 horas después de que el mortero se haya curado por completo. Recuerde que, si la temperatura es inferior a 15°C, el mortero debe acondicionarse a un mínimo de 15°C.		



Detalles de instalación de barras de tracción sobre sustrato sólido, tracción segura

Presión			Fuerza de rotura (Kgf/KN)		Fuerza de arrastre de seguridad (Kgf/KN)		Fuerza de dimensión de diseño (mm)	
Resistencia del concreto			4.000 psi	280 kg/cm ²	4.000 psi	280 kg/cm ²	Diámetro del orificio	Profundidad del orificio
Barra n°	#3	10Ø	3.607	36,4	1.202	12,1	13	90
	#4	12Ø	6.409	64,7	2.136	21,6	16	125
	#5	16Ø	9.695	97,9	3.232	32,6	20	145
	#6	20Ø	13.655	137,9	4.552	46,0	25	170
	#7	22Ø	18.672	188,6	6.224	62,9	28	200
	#8	25Ø	24.032	242,7	8.011	80,9	32	225
	#9	28Ø	27.364	276,4	9.121	92,1	37	260
	#10	32Ø	31.730	320,5	10.577	106,8	40	290
	#11	36Ø	35.843	362,1	11.948	12,7	42	320

Observaciones:

1. Concrete Strenght Fc': 280 Kg/cm² (4000 psi)
2. Tread Rod Strengt: #3~#5, Fy 2.800 Kg/cm², #6~#11 Fy 4.200 Kg/cm²





2. Distancias de bordes de barras de refuerzo y pruebas

FACTOR DE REDUCCIÓN DE LA DISTANCIA AL BORDE									
CARGA DE TRACCIÓN									
ESPACIADO	BARRA DE REFUERZO								
	CONCRETO 4000 psi/27,5 MPa								
	#3	#4	#5	#6	#7	#8	#9	#10	#11
40	0,65								
50	0,66	0,62							
60	0,69	0,66	0,64						
70	0,72	0,69	0,65						
80	0,75	0,71	0,67	0,64					
90	0,78	0,74	0,69	0,65					
100	0,81	0,76	0,71	0,66	0,64				
125	0,88	0,82	0,76	0,70	0,67	0,64			
150	0,95	0,89	0,81	0,74	0,70	0,66	0,64		
160	1,00	0,91	0,83	0,75	0,72	0,67	0,65	0,65	
175		0,96	0,86	0,77	0,73	0,69	0,66	0,66	0,65
225		1,00	0,91	0,81	0,79	0,75	0,72	0,69	0,67
240			0,96	0,85	0,81	0,76	0,73	0,72	0,68
250			1,00	0,87	0,83	0,77	0,74	0,73	0,69
275				0,88	0,85	0,78	0,76	0,74	0,71
280				0,92	0,85	0,79	0,76	0,75	0,73
300				0,94	0,89	0,82	0,79	0,77	0,75
320				1,00	0,91	0,84	0,81	0,79	0,77
350					0,95	0,87	0,84	0,82	0,79
400					1,00	0,93	0,89	0,83	0,82
440						0,97	0,93	0,85	0,84
480						1,00	0,95	0,91	0,86
500							0,97	0,95	0,91
525							1,00	0,97	0,94
550								1,00	0,97
570									1,00





4. Detalles de instalación de varillas roscadas sobre sustrato sólido

Presión		Fuerza de tracción de rotura (Kg/KN)		Fuerza de tracción segura (Kg/KN)		Dimensiones de trabajo		
Resistencia del concreto		4,000 psi	280 kg/cm ²	4,000 psi	280 kg/cm ²	Espaciado entre borde (cm)	Diámetro de orificio (mm)	profundidad de orificio (mm)
Varilla roscada N.º	M8	2.338	23,6	779	7,9	5	10	80
	M10	3.133	31,6	1.044	10,5	6	12	90
	M12	4.495	45,4	1.498	15,1	7	14	110
	M16	6.595	66,6	2.198	22,2	7	18	125
	M20	11.958	120,8	3.986	40,3	9	24	170
	M24	17.352	175,3	5.784	58,4	13	28	210
	M30	28.473	287,6	9.491	95,9	16	35	270
	M36	39.170	395,7	13.056	131,9	19	40	330

5. Distancias de bordes de varillas roscadas y pruebas

FACTOR DE REDUCCIÓN DE LA DISTANCIA AL BORDE								
CARGA DE TRACCIÓN								
ESPACIADO	BARRA ROSCADA							
	CONCRETO 4000 psi/27,5 MPa							
	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M30	M36
40	0,65							
50	0,74	0,64						
60	0,83	0,71	0,64					
70	0,91	0,78	0,69					
80	1,00	0,85	0,75	0,64				
90		0,92	0,81	0,68				
100		1,00	0,87	0,73	0,65			
110			0,93	0,78	0,67			
120			1,00	0,82	0,71	0,65		
140				0,92	0,79	0,67	0,64	
160				1,00	0,86	0,71	0,67	0,65
180					0,94	0,79	0,73	0,68
200					1,00	0,86	0,79	0,74
220						0,94	0,85	0,78
240						1,00	0,91	0,86
265							1,00	0,92
280								1,00





6.Fijaciones por cartucho

TAMAÑO DE ANCLA	DIAMETRO DE AGUJERO	PROFUNDIDAD DEL AGUJERO	NUMERO DE FIJACIONES
			650 ML
M8	10	80	126
M10	13	90	75
M12	16	120	33
M16	20	145	17
M20	25	170	9
M24	28	210	6
M30	35	270	3
M36	40	330	1

"La Información aquí suministrada está basada en ensayos tomados de fuentes confiables, sin embargo, estos datos pudiesen variar, dependiendo de las condiciones bajo las cuales se realiza cada prueba y la correspondiente aplicación de cada producto. Desarrollos Tecniproes, C.A., no se hace responsable si el material es utilizado de una manera distinta a la recomendada en este manual y a la sugerida por nuestro Departamento Técnico. Recomendamos a nuestros clientes, realizar pruebas y ensayos en la obra para determinar la conveniencia de su uso".



+58 424-165.58.84 / +58 424-238.99.59 / +58 414-277.25.52



tecniproesca@gmail.com

