

# Pan de Asfalto Plástico

Aplicación en caliente, impermeable  
Para el acabado de juntas de dilatación.  
Reparación de juntas o grietas.  
Fijación de suelos de parquet, etc.



## TECNOFLEX

Obtenido a partir de una base asfáltica a efectos de lograr un mejoramiento en su tenacidad, susceptibilidad térmica y resistencia al medio ambiente.

Al ser un asfalto sólido a temperatura ambiente deberá ser calentado en fusores adecuados para su correcta aplicación.

Puede ser aplicado en forma manual o mecánica en tomado de juntas de dilatación, pavimentos rígidos y articulados.

Pegado en caliente de membranas asfálticas preelaboradas y sistemas de impermeabilización in situ.

### CARACTERÍSTICAS

- Resistencia a la deformación en temperaturas elevadas.
- Menor fragilidad en bajas temperaturas.
- Excelente adhesividad.
- Adecuada durabilidad.

### RECOMENDACIONES

Es importante que las juntas (existentes o nuevas aserradas en

seco) estén perfectamente limpias y secas, se aconseja utilizar aire a presión a temperatura ambiente para evitar que quede humedad y restos de material suelto.

En el caso de aserradas en húmedo, recomendamos pasarles nuevamente un disco de corte en seco y luego limpiar con aire a presión.

No aplicar en días de lluvia o posteriores a la misma hasta que las superficies a tratar se encuentren libres de humedad.

Realizar previamente una imprimación con pintura asfáltica.

Después del tomado de las juntas, es conveniente cubrir el material con arena fina o cal para una rápida apertura al tránsito y evitar que la junta se adhiera a los neumáticos.

### CONSUMOS

- Para juntas de 2cm x 1cm: 230g por metro lineal de junta
  - Para parches puente de 5cm x 3mm: 170g por metro lineal de junta.
- Como imprimación:  
de 0.5 a 1Kg / m<sup>2</sup>
- Para impermeabilización total ó parcial: Consumo mínimo recomendado es de 3kg/m<sup>2</sup>.



### PRESENTACIÓN

En bolsas de 20 kg. Pallet de 40 unidades

ENSAYOS	UNIDAD	VALOR	NORMA IRAM
Penetración 25°C/100 g./5°	0,1 mm	10/25	6576
Punto de ablandamiento	°C	90/115	6841
Punto de inflamación	°C	>230	6555

### PROCESO DE FUNDIDO

- Utilizar sistemas de calentamiento directo.
- Mantener control estricto de la temperatura
- No calentar a temperaturas superiores a 200°C