

TEXDUR INYECCIÓN

Resina epóxica fluída para inyección

Código:
KIT DE 4 UNID DE 1 KG: **TXDUR_INY CJ**

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

TexDur Inyección es un sistema de dos componentes en base a resina epóxica líquida, de baja viscosidad de excelente penetración especialmente diseñado para inyección por gravedad o presión en grietas o fisuras estáticas en hormigón.

CAMPO DE APLICACIÓN

TexDur Inyección se utiliza como resina de inyección o infiltración por gravedad con buena adherencia a hormigón, mortero, piedra y otros materiales de uso frecuente en construcción. Indicado para rellenar y sellar grietas y poros en estructuras tales como edificios, instalaciones industriales, muelles y otras estructuras tales como muros y pavimentos.

DATOS TÉCNICOS

TexDur Inyección no contiene solventes. Puede ser aplicado sobre superficies secas o húmedas, de alta dureza y baja viscosidad.

PROPIEDAD	ESPECIFICACIÓN
Presentación	Juego 1 Kg. de dos componentes.
Aspecto	Componente A: Líquido de incoloro a color amarillo. Componente B: Líquido de incoloro a color amarillo. Mezcla (A + B): Líquido de incoloro a color amarillo.
Relación de la mezcla	Parte A : B = 2.15 : 1 ; en peso
Densidad	Mezcla (A + B) : 1,09 ± 0,07 (g/ml)
Dureza Shore D (7 días)	80 ± 1 aprox.
Potlife (20 °C)	50 minutos ± 15 en 1 Kg de producto
Consumo / Rendimiento	Depende del ancho y profundidad de las grietas, para 1 litro de relleno se requiere de 1,1 Kg aprox.
Almacenaje / Duración	2 años en sus envases originales bien cerrados, en sitio fresco y bajo techo entre 5 y 30 °C.



TEXDUR INYECCIÓN

Resina epóxica fluída para inyección

Código:
 KIT DE 4 UNID DE 1 KG: **TXDUR_INY CJ**

INSTRUCCIONES DE USO

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El sustrato debe encontrarse sano, limpio, libre de aceite o grasa, sin tratamiento superficiales o revestimientos. Para lograr una buena adherencia el hormigón, mortero, piedra deben ser cuidadosamente preparados por medio de chorro de agua a alta presión o medios mecánicos como desbaste, etc. Las grietas deben ser limpiadas para remover el polvo con aire a presión. La temperatura de la superficie para aplicar debe estar comprendida entre 10 °C y 30 °C.

APLICACIÓN

Vierta todo el **componente B** sobre el **componente A**. Mezcle revolviendo, de manera continua, procurando no incorporar aire en la mezcla. Si usa un revolvedor mecánico, debe ser de bajas revoluciones (600 rpm.) Mezcle por 2 a 5 minutos según método manual o mecánico utilizado. Una vez mezclados los componentes, cuide la exposición prolongada del producto al sol, ya que podría acelerar la reacción. Proteja el producto de contaminación con aceite, grasa o agua mientras realiza la imprimación o inyección.

INYECCIÓN POR GRAVEDAD (GRIETAS HORIZONTALES)

Este procedimiento es adecuado en superficies horizontales, en pavimentos y losas. Limpie toda la zona en torno de la fisura o grieta en un perímetro de al menos 40 cm. por lado. Produzca sobre la grieta un ensanchamiento mediante el uso de esmeril angular, o cordón de masilla epóxica o poliuretano en torno de la fisura. Este servirá de receptáculo para **TexDur Inyección**. Limpiar con aire comprimido toda la extensión de la fisura. En losas, cuando la fisura atraviesa, se debe sellar por la parte inferior con **TexDur 31**. Vierta **TexDur Inyección** sobre la grieta llenando completamente el contenedor. Este penetrará en la fisura y el nivel bajará en el contenedor. Vuelva a verter las veces que sean necesarias hasta que el nivel no baje más.

INYECCIÓN POR PRESIÓN (GRIETAS VERTICALES)

Grietas en estructuras verticales: **TexDur Inyección** puede ser inyectado mediante presión dentro de la grieta usando una bomba o equipo de inyección para uno o dos componentes. Deben colocarse boquillas de inyección a intervalos de aprox. 25 cm. sobre la grieta. La grieta debe sellarse superficialmente, por ejemplo, con **TexDur 31**, para evitar que la resina escape durante el proceso de inyección. Las grietas verticales deben ser siempre inyectadas desde la parte inferior hacia arriba. Tan pronto como la resina aparezca por la boquilla siguiente, sellar la primera y continuar el proceso por la siguiente. Después de completar el proceso de inyección, remover las boquillas de inyección y el material de sellado.

NOTA Y RECOMENDACIONES

No utilizar a temperaturas inferiores a 5 °C. La velocidad de endurecimiento depende de la temperatura inicial de cada componente, del ambiente y del sustrato. Pre-acondicionar el producto a temperaturas entre 15 °C y 30 °C, antes de su utilización. Las herramientas y los instrumentos deben ser limpiados inmediatamente después del empleo con diluyente a la piroxilina. Para mayor información sobre la manipulación y condiciones de riesgo, consultar en la Hoja de Seguridad del producto.

Todos los datos técnicos del producto indicados en esta hoja de datos se basan en pruebas de laboratorio.

Grupo TX respalda la calidad de sus productos mediante rigurosos ensayos de laboratorio y controles de calidad, cumpliendo altos estándares. La información técnica y recomendaciones proporcionadas se basan en nuestra experiencia y conocimiento actual, bajo condiciones estándar de uso (almacenamiento, manipulación y aplicación). Reconocemos que las condiciones reales de obra varían, afectando el desempeño de los materiales. Por consiguiente, y dada la diversidad de sustratos y entornos, **Grupo TX** no ofrece garantías explícitas ni implícitas de comercialización o idoneidad para un propósito particular, ni se derivan obligaciones legales de la información o recomendaciones proporcionadas, ya sean éstas escritas u orales. Instamos a los usuarios a realizar pruebas de campo para validar la idoneidad de nuestros productos en cada proyecto. Nuestro equipo técnico está siempre disponible para brindar soporte especializado ante dudas y/o consultas. **Grupo TX** se reserva el derecho de modificar sus productos para su mejora continua. Se recomienda a los usuarios consultar siempre la versión más reciente de la ficha técnica del producto, disponible bajo petición o en www.grupotx.cl

Recuerda utilizar los siguientes
 elementos de protección personal:



Producto fabricado por Grupo TX | Camino El Rodeo 01805, Puente Alto
 Consultas y reclamos: Tel. 22 392 7050 | contacto@grupotx.cl
 Versión 23_12_2025 REV PM DTEC

