

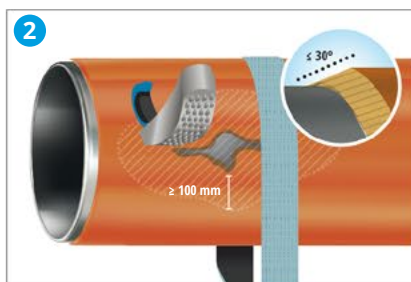


DEXPAND®-REP MT & -REP HT



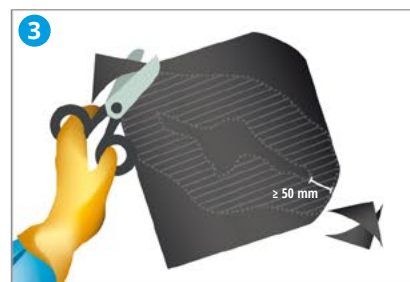
1 Limpieza

- El defecto a recubrir y el revestimiento de fábrica adyacente deben estar limpios, secos y libres de polvo y grasa. Debe eliminarse el revestimiento de fábrica no adherente.
- Todos los contaminantes que perjudican la adherencia (por ejemplo, grasa, aceite, pinturas, protección anticorrosiva temporal, agentes de acoplamiento, etc.) deben eliminarse antes de la aplicación. Si es necesario, utilice un disolvente adecuado.



2 Preparación de la superficie

- El revestimiento de fábrica no adherente se elimina con una herramienta adecuada, como por ejemplo una escofina convexa. Asegúrese de alisar las muescas e incisiones y de biselar los bordes con un ángulo $\leq 30^\circ$.
- El revestimiento de fábrica adyacente debe hacerse rugosa con papel esmeril nº 40 en una anchura de al menos 100 mm alrededor del defecto en dirección circunferencial.



3 Corte del DEXPAND®-DRP a medida

- DEXPAND®-DRP se corta a medida para que haya un solapamiento mínimo de 50 mm en todos los lados con el revestimiento de fábrica no dañado. Las esquinas deben redondearse.



4 Pre calentamiento

- DEXPAND®-Filler/DEXPAND®-Mastic: Pre caliente la zona a recubrir a unos $+50^\circ\text{C}$ ($+122^\circ\text{F}$) con una llama amarilla-azul de baja intensidad.
- DEXPAND®-Meltstick: Calentar la zona a reparar (revestimiento de fábrica + punto defectuoso) hasta de aprox. $+90$ a $+100^\circ\text{C}$ ($+122$ a $+212^\circ\text{F}$).



5a Relleno del defecto con DEXPAND®-Mastic (REP MT)

- DEXPAND®-Mastic no necesita precalentarse para su procesamiento.
- Cortar la masilla DEXPAND® al tamaño del espacio de relleno e introducirla en el defecto. A continuación, el defecto relleno se alisa con una espátula caliente en dirección circunferencial y al espesor del revestimiento de fábrica. Una cobertura sin cavidades con el DEXPAND®-DRP debe asegurarse.



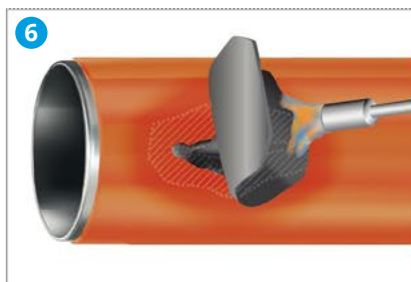
5b Alternativa: DEXPAND®-Meltstick (REP MT)

- DEXPAND®-Meltstick se calienta con llama amarilla-azul hasta que el material se vuelve brillante y se deja aplicar al defecto de manera cerosa.
- El defecto debe rellenarse con DEXPAND®-Meltstick de tal forma que se asegure un recubrimiento libre de cavidades con DEXPAND®-DRP.
- Alisar el punto defectuoso relleno con una espátula caliente, en sentido circunferencial, hasta alcanzar el espesor del revestimiento.



5c Relleno del defecto con DEXPAND®-Filler (REP HT)

- DEXPAND®-Filler se calienta con llama amarilla-azul en una espátula hasta que el material se vuelve brillante y se deja aplicar al defecto de una manera cerosa.
- El defecto debe rellenarse con DEXPAND®-Filler de tal forma que se asegure un recubrimiento libre de cavidades con DEXPAND®-DRP.
- Alisar el punto defectuoso relleno con una espátula caliente, en sentido circunferencial, hasta alcanzar el espesor del revestimiento.



6 Aplicación de DEXPAND®-DRP

- Con DEXPAND®-REP HT, el DEXPAND®-Filler situado en el defecto se calienta a aprox. $+90^\circ\text{C}$ ($+194^\circ\text{F}$) inmediatamente antes de aplicar el DEXPAND®-DRP. DEXPAND®-Mastic no necesita precalentarse para su procesamiento.
- Caliente la cara adhesiva de DEXPAND®-DRP hasta que el adhesivo adquiera brillo y colóquela en el centro del defecto.
- Calentar uniformemente el DEXPAND®-DRP aplicado en el exterior hasta que la superficie negra mate empiece a brillar.



7 Fijación del DEXPAND®-DRP

- Apretar DEXPAND®-DRP suavemente con un rodillo en dirección longitudinal y circunferencial y sin burbujas hasta que la capa adhesiva emerja visiblemente por todos los lados.

Producto	Temperatura de aplicación		Temperatura de almacenamiento $^\circ\text{C}$ ($^\circ\text{F}$)	Revestimientos de fábrica compatibles
	Superficie $^\circ\text{C}$ ($^\circ\text{F}$)	Material $^\circ\text{C}$ ($^\circ\text{F}$)		
DEXPAND®-DRP DEXPAND®-Filler DEXPAND®-Mastic DEXPAND®-Meltstick	aprox. $+50$ ($+122$)	De $+10$ a $+40$ ($+14$ a $+105$)	$\leq +50$ ($\leq +122$)	Revestimientos de fábrica más comunes
Preparación de la superficie	Eliminar el revestimiento de fábrica suelto, redondear las muescas e incisiones y aachafanar los bordes con un ángulo $\leq 30^\circ$. Desbastar los revestimientos de fábrica adyacentes al menos 100 mm en dirección circunferencial con un papel esmeril de grano 40.			
Seguridad laboral y protección del medio ambiente	La instalación debe realizarse de acuerdo con las precauciones medioambientales y de seguridad locales y estándar. Deben respetarse las instrucciones de seguridad y medioambientales de las etiquetas y las fichas de datos de seguridad. Llevar equipo de protección personal como gafas de seguridad, guantes de protección y ropa de trabajo cerrada. Proteger el suelo de la contaminación.			