

# LINOFOG

## Sistema para reparar juntas y grietas

La colocación profesional de un suelo con los métodos adecuados no siempre es suficiente para obtener el mejor resultado posible. Por consiguiente, suele hacerse cortes de indicación de grietas en cuadrados de 100 m<sup>2</sup> aproximadamente. Posteriormente, tras un lapso mínimo de 3 a 6 meses, las juntas se aspiran, impriman, rellenan y pulen con una pulidora con papel de lija fino. Mientras tanto es adecuado proteger la junta con una moldura en T reutilizable.

Linofog es una masa para juntas segura y duradera para aplicación industrial. Resiste grandes esfuerzos y tiene gran elasticidad (70-80%).

Linofog es un material poliuretánico y se aplica con pistola, de preferencia.

Linofog puede utilizarse en bajas temperaturas hasta -50°C. No debe entrar en contacto con agua ni someterse a temperaturas altas antes del fraguado ni durante el mismo. Linofog tiene buena resistencia a las sustancias químicas, como se desprende de la tabla siguiente:

Ácido:	10 % ácido sulfúrico 50 % ácido fosfórico 50 % ácido crómico	Sustancias animales:	grasa protenina sangre
Alcalis:	1 % sosa cáustica 1 % amoniaco	Sustancias vegetales:	grasa proteina azúcar
Sales:	NaCl Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> 10 % NaHCO <sub>3</sub>	Aceites:	petróleo crudo aceite ligero keroseno aceite para maquinas (mineral)

Linofog también es adecuado para tapar grietas y reparar irregularidades.

Vean los resultados de pruebas en el anverso.

*ab lindec*

# LINOFOG

## Sistema para reparar juntas y grietas

Las pruebas siguientes han sido efectuadas por el Instituto de Pruebas Industriales de Japón (JIS).

Material de revestimiento	Tenacidad a la flexión N/mm <sup>2</sup>	Coefficiente de elasticidad N/mm <sup>2</sup>	Flexibilidad máxima, %
Linofog	5,3	29,8	18
Epoxia	58,3	2,9	2,2
Éster de polivinilo	50,3	2,4	2,1
Silicona de 1 componente	0,3	1,2	37

Tamaño del trozo de prueba de JIS: 13 x 13 x 150 mm, tramo 100 mm, velocidad de prueba 3 mm/minuto.

### Adhesividad (N/mm<sup>2</sup>):

Material de revestimiento	Imprimador	Acero	Acero inoxidable	Aluminio	Hormigón
Linofog	no	3,6	4,3	2,9	1,7
	sí	6,6	7,0	4,1	2,4
Epoxia	no	3,1	4,2	1,6	1,9
	sí	5,0	6,8	6,2	2,7
Éster de polivinilo	no	5,9	6,2	4,0	1,7
	sí	4,5	6,0	5,6	1,8
Silicona	no	0,3	0,3	0,3	0,2
	sí	0,6	0,5	0,5	0,3

Prueba de extensión y cizallamiento JIS K 6850.

### Prueba de abrasión:

Material de revestimiento	Número de vueltas (abrasión):	Resultado de desgaste	
Linofog	400	Desgaste moderado	
	1000	0,1 mm	
	1500	0,2 mm	
Epoxia	40	2 mm	Deformación térmica desde el principio