PRODUCTO: ASFALTO SOLIDO

DESCRIPCIÓN

El **ASFALTO SÓLIDO** de BITUPLAST es una base asfáltica cuyas propiedades físicas, químicas y reológicas han sido modificadas de forma irreversible mediante un proceso de oxidación térmica controlada (soplado con flujo de aire caliente). Dependiendo de los requerimientos específicos del proyecto y de la severidad climática o de inclinación de la superficie, este producto se procesa para cumplir rigurosamente con las especificaciones de la norma **ASTM D312**, clasificándose como Asfalto Sólido Oxidado Tipo III (para pendientes medias y temperaturas moderadas) o Tipo IV (para pendientes pronunciadas, climas de alta radiación térmica y máxima exigencia de estabilidad).

A nivel molecular, es un material sólido a temperatura ambiente constituido predominantemente por betunes, asfaltenos, maltenos (aceites aromáticos) y resinas, los cuales le confieren propiedades óptimas de impermeabilidad, cohesión y resistencia al escurrimiento**.**

PRESENTACIÓN

Tambor metálico: 200 kg.

Cartuchos de 45 kg y 25 kg

COLORES DISPONIBLES

Negro (Color natural del asfalto oxidado)

USOS

Impermeabilización de cubiertas, techos de concreto (platabandas) y terrazas.
Preparación de sistemas de impermeabilización multicapa aplicados en caliente.
Revestimiento y protección anticorrosiva externa de tuberías metálicas enterradas o sumergidas.
Elaboración de membranas envolventes y barreras de vapor en cimentaciones o estructuras subterráneas.

RENDIMIENTO o CUBRIMIENTO

Presentación de 45 Kg (Volumen aprox. $0.035\ m^3$): En aplicaciones horizontales lisas (espesor de película de 35 MIL = 0.000889 m), rinde aproximadamente de 36 a 39 m^2.

Presentación de 25 Kg (Volumen aprox. $0.019\ m^3$): En aplicaciones horizontales lisas (espesor de película de 35 MIL = 0.000889 m), rinde aproximadamente de 18 a 21 m^2.

CARACTERISTICAS

Aplicación en caliente: Se licúa gradualmente al calentarse para una óptima fluidez y penetración en el sustrato.
Excelente homogeneidad: Producto completamente uniforme y estrictamente libre de agua para evitar la formación de burbujas de vapor durante su calentamiento.
Excelente resistencia térmica: Diseñado para no escurrir a altas temperaturas de servicio, manteniendo su estabilidad.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Revisión, Limpieza e Imprimación.

Antes de aplicar el producto, se debe verificar minuciosamente que la superficie se encuentre estructuralmente sana, limpia, seca y totalmente libre de polvo, aceites, grasas, óxido, restos de membranas antiguas o cualquier impureza que pueda dificultar una perfecta adherencia físico-química.

PRODUCTO: ASFALTO SOLIDO

APLICACIÓN O COLOCACIÓN

Imprimación: Aplique una capa de imprimación asfáltica uniforme (base solvente o base agua) y deje secar completamente antes de verter el asfalto fundido.

Fusión: Caliente el producto de forma indirecta (evitando fuego directo para no degradar sus propiedades) hasta su temperatura de trabajo recomendada:

- **Tipo III:** Entre **130 °C y 150 °C**.
- **Tipo IV:** Entre **140 °C y 165 °C**.

Aplicación (Método M2 - En caliente con mopa/haragán): Extienda el asfalto fundido de forma continúa buscando un espesor de capa uniforme de **1.0 mm a 1.5 mm** (consumo estimado de 1.2 a 1.8 kg/m^2).

Regularización: En rugosidades mayores a 1 mm, aplique una capa de regularización de 2 mm de asfalto caliente para evitar futuras perforaciones de las membranas.

Refuerzos: Si utiliza fieltros o mallas de fibra de vidrio, asiéntelos inmediatamente sobre el baño de asfalto caliente para asegurar un embebido total y sin burbujas de aire.

Seguridad (E.P.P. Obligatorio): Debido a la aplicación a alta temperatura, use de forma obligatoria guantes de carnaza de caña larga, mangas, botas de seguridad, lentes herméticos y mascarilla para vapores orgánicos.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS						
PRUEBA	METODO DE ENSAYO			ESPECIFICACIONES		UNIDAD
	ASTM	COVENIN	OTROS	Min.	Max.	
Apariencia a 25 °C	N/A	N/A	INTERNA	SOLIDA		VISUAL
Punto de ablandamiento a 25 ±1ºC	D-36	419	INTERNA	93/199	107/225	ºC/ºF
Penetración a 25 ±1ºC	D-5	1105	INTERNA	8	25	Dmm
Punto de Inflamación	D 92	372	INTERNA	240/464	---	ºC/ºF