

## 1. Nombre del Producto

**Crackbond SLV302** Resina de Inyección

## 2. Fabricante:

Adhesives Technology Corp.  
450 East Copans Road  
Pompano Beach, FL 33064  
Tel: (954) 782-2221  
Fax: (800) 362-3320  
E-mail: [info@atc.ws](mailto:info@atc.ws)  
Web: [www.atc.ws](http://www.atc.ws)

## 3. Descripción del Producto

Crackbond SLV302 Resina de inyección de viscosidad súper baja es un adhesivo epóxico estructural de dos ingredientes (relación 2:1), 100% sólidos y módulo alto. Es un sistema epóxico de baja viscosidad, alta resistencia, envasado sin solventes, de bajo olor y no sensible a la humedad. Crackbond SLV302 puede aplicarse a temperaturas que van de los 1.6°C a los 43.3°C, lo cual brinda a los contratistas una opción para inyectar grietas en ambientes de temperaturas altas y bajas.

Además, el **Crackbond SLV302** tiene una viscosidad de 190 cps, ideal para reparación de grietas por gravedad.

**Crackbond SLV302** es una excelente opción como adhesivo de alta resistencia.

### USOS BÁSICOS:

- Inyección de presión de grietas finas
- Repara membranas pretensadas, puentes, cisternas, presas, etc....
- Reparación de grietas por gravedad
- Agente de adhesión para estructuras de concreto, acero, y madera
- Instalaciones de anclajes verticales

**Crackbond SLV302** se formuló para uso como resina de inyección para grietas en estructuras de madera y concreto de tamaño fino a mediano (1/400" a 1/8"). Tiene la viscosidad de un aceite ligero y baja tensión superficial, lo que le permite penetrar profundamente en grietas finas. Se endurece sin contracción, uniéndose a ambas superficies de la grieta para devolver a la estructura su solidez monolítica original.

Esta unión forma una adhesión polimérica que no puede volver a emulsificarse y forma una barrera de humedad resistente a cloruros, corrosión, agua, grasa, bases alcalinas, sales y ácidos inorgánicos leves. **Crackbond SLV302** no es sensible a la humedad y se adhiere a las superficies húmedas, aunque para lograr una máxima unión es mejor trabajar sobre superficies secas.

**LIMITACIONES:** **Crackbond SLV302** no está diseñado para reparar grietas sujetas a movimiento. Se debe reparar el elemento agrietado para eliminar las causas de la grieta antes de la inyección. **Crackbond SLV302** no está diseñado para detener agua que se escurre o fluye de las grietas y por lo tanto no se recomienda como producto para detener el agua. Puede aplicarse en ambientes húmedos siempre y cuando se elimine el agua estancada.

### COLOR

Componente "A" (Resina): Transparente

Componente "B" (Endurecedor): Ámbar

Mezclado: Ámbar

**SÓLIDOS:** Peso: 100% Volumen: 100%

Vida Útil: 24 Meses Relación de Mezcla 2:1 por volumen

**ALMACENAMIENTO:** El producto debe almacenarse en contenedores sin abrir a una temperatura de 4.4°C a 35°C.

### TAMAÑO/PRESENTACIONES

Tamaños de Cartuchos: **Crackbond SLV302** esta disponible en:

- Cartucho de 16 onzas; No. de parte: A16-SLV302

La resina y el endurecedor se dispensan de manera uniforme desde un cartucho doble y se mezclan simultáneamente dentro de una boquilla de mezcla, lo que ofrece a los instaladores un sistema de aplicación auto mezclador.

Tamaños a granel: **Crackbond SLV302:**

- Kit de 1 galón (102oz.); No. de parte: BUG-SLV302
- Kit de 3 galones; No. de parte: B3G-SLV302
- Kit de 15 galones; No. de parte: B15G-SLV302
- Kit de 150 galones; No. de parte: B150G-SLV302

## 4. Información Técnica:

**Crackbond SLV302** se probó de manera independiente y cumple con las normas ASTM C 881, Tipo I, II, IV y V, Grado 1, Clase C.

Crackbond SLV302 Carga de Tensión – 4,000 psi  
concreto

Tamaño Varilla	Diámetro de Agujero	Profundidad de Agujero	Carga de Tensión Máxima	Carga de Tensión Permitida
----------------	---------------------	------------------------	-------------------------	----------------------------

*Fabricado en los EE.UU. Adhesives Technology Corp.; Representado por:*

### ESPECIFICACIONES DEL EPÓXICO

COMPONENTE	COLOR	MEZCLA	VISCOSIDAD	DENSIDAD	COMPOSICIÓN QUÍMICA
Componente "A"	Transparente	2 parte / volumen	200 cps	9.3 lbs/gal	100% Resina Epóxica
Componente "B"	Ámbar	1 parte / volumen	175 cps	8.4 lbs/gal	Modified Polyamine Hardener
<b>Mezclado</b>	Ámbar	2:1 ratio / volumen	190 cps	9 lbs/gal	100% Epóxico

### TIEMPO DE CURADO/TRABAJO\*

TEMP. DEL CONCRETO	CARTUCHO	KIT 1 GALÓN	TIEMPO DE CARGA**
32°C	4 minutos	2-3 minutos	36 horas
24°C	15 minutos	3-5 minutos	40 horas
10°C	30 minutos	5-8 minutos	48 horas

\*Tiempo de Trabajo – Cantidad de tiempo para trabajar con el epóxico mezclado antes de que se forme el gel.

\*\*Tiempo de Carga – Tiempo para obtener la resistencia de carga estándar. El epóxico puede seguir curando y ganar resistencia químicas hasta por 7 días.

### Información Técnica - ASTM C881-99

Vida útil	2 años	2 años
Condiciones de almacenamiento		4.4°C – 35°C
Color		Ámbar
Rango de Temperatura		1.6°C – 43°C
Relación de Mezcla A:B (Volumen)		2:1
Resistencia Compresiva – 7 días	ASTM D695	10,180 psi
Modulo de Compresión – 7 días	ASTM D695	202,410 psi
Bond Strength – 2 días	ASTM C882	1,210 psi
Bond Strength – 7 días	ASTM C882	1,670 psi
Absorción de agua – 24 horas	ASTM D570	0.21%
Contracción Lineal	ASTM D2566	0.003 cm/cm
Resistencia Tensil – 7 días	ASTM D638	7,280 psi
Elongación – 7 días	ASTM D638	1.8%
Temperatura Deflexión térmica	ASTM D648	135°



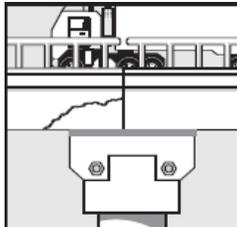
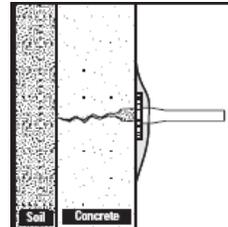
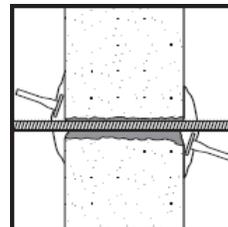
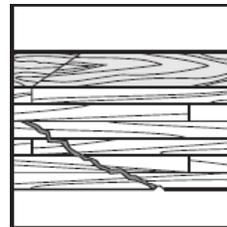
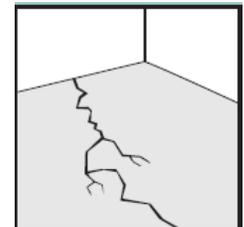
El material de acabado se lija luego de reparar la grieta. Este paso sólo es necesario si la apariencia es una prioridad. Si la fachada del concreto no está expuesta, este proceso no es necesario.

### APROBACIONES DEL DEPARTAMENTO DE TRANSPORTE (EE.UU.)

**Crackbond SLV302** cuenta con la aprobación de uso con los siguientes Departamentos de Transporte:

- Illinois
- Kentucky
- Maryland
- Nebraska
- Ohio
- Oklahoma
- Tennessee

### APLICACIONES TÍPICAS

Estructuras de Soporte de Peso	Inyección de Grietas	Mampostería	Perno Pasante de Varilla	Inyección de Grietas - Madera	Reparación por Gravedad
					

*Fabricado en los EE.UU. Adhesives Technology Corp.; Representado por:*

**El Sistema epóxico Crackbond de inyección de grietas** es un método único, barato y de alta calidad para volver a unir elementos agrietados de concreto y madera. Dado que el epóxico estructural se adhiere muy bien a superficies de concreto y madera es capaz de restaurar elementos agrietados a su resistencia original. Si se instala correctamente, cualquier grieta nueva en la estructura ocurrirán en el concreto o madera, no dentro del epóxico.

**Examine la Grieta:** Se debe analizar la grieta para determinar el tipo de reparación que se requiere antes de intentar repararla. Las grietas en concreto y madera se clasifican como activas (en movimiento) o latentes. Las grietas latentes pueden ocurrir debido a la contracción en el curado, al asentamiento estabilizado o eventos únicos de exceso de carga tales como terremotos o inundaciones. Se recomienda la inyección estructural de grietas para reparar grietas latentes en la rehabilitación de una estructura. En contraste, las grietas activas ocurren debido a un diseño inadecuado, expansión por temporada, cambios bruscos de temperatura o sobrecarga regular. Dado que la inyección estructural de grietas reintegra el elemento agrietado y evita el movimiento en la línea de la grieta, es necesario instalar uniones para redirigir este movimiento si se desea una reparación estructural de la grieta.

**Materiales Requeridos:** Se requiere un epóxico de acabado (p. ej., Miraclebond 1350, Crackbond CG300, CP1400 o CP3400), resina de inyección (Crackbond SLV302), puertos de inyección, aplicador, cepillo de alambre, gafas protectoras, guantes, espátula y boquillas mezcladoras (o paquete de inyección – Crack Kit).

- Nota: El componente “A” contiene resina epóxica y es un irritante o sensibilizante; el ingrediente “B” contiene aminas y es un corrosivo o sensibilizante. Antes de utilizar Crackbond SLV302, consulte las instrucciones de buen manejo en la hoja de seguridad del material.
- Asegúrese que la superficie de la grieta se preparó por adelantado antes de comenzar con un cartucho nuevo.
- Si es posible, calcule que la aplicación consuma un cartucho entero en una sola ocasión y sin interrupción al flujo de epóxico.
- Siempre utilice gafas y guantes cuando trabaje con epóxicos



Note.: Crackbond SLV302 utiliza la boquilla T58CBS. Esta boquilla ofrece un mejor desempeño en la mezcla que otras boquillas.

Requisitos de Sistema						
Tamaño de Recipiente:	Materiales Disponibles para Acabado			Presentaciones - SLV302 Crack-Injection		
	9 oz	16 oz	Bulk	6 oz	16 oz	Bulk
Producto:	A9-MB1350	A16-CG300	BUG-CP1400 BUG-CP3400	A6-SLV302	A16-SLV302	BUG-SLV302 B3G-SLV302 B15G-SLV302 B150G-SLV302
Aplicador (manual):	TM9HD	TM16HD	N/A	TM9HD	TM16HD	N/A
Aplicador (aire):	N/A	TA16HD	Bulk Pump*	N/A	TA16HD	Bulk Pump*
Boquilla Mezcladora:	T58CBS	T58CBS	T58CBS	T58CBS	T58CBS	T58CBS
Porte de Inyección:	CRPORTSS or IJ-220			CRPORTSS or IJ-220		
Control de Flujo:	N/A	N/A	N/A	CBEZFC	CBFC	
Boquilla de Inyección:	TUBE-ASSE (3/8" tubing kit)			TUBE-ASSE (3/8" tubing kit)		
Cepillo de Alambre:	Se requiere de un cepillo de alambre para limpiar la superficie de la grieta de manera que el material de acabado pueda unirse.					
Guantes:	Se requiere de guantes para proteger su piel de los materiales epóxicos.					
Espátula:	Se requiere de un espátula para esparcir el material de acabado sobre la superficie de la grieta y para montar los puertos superficiales.					
*Bomba para Granel:	* Comuníquese con Panexus Corporation para recomendaciones de bombas a granel.					
Temperatura mínima del sustrato durante la aplicación	4.4°C o mayor. Nota: Si la temperatura es menor a 10°C, se recomienda calentar el producto y el concreto mediante un calentador o una pistola térmica y mantenerlos cubiertos para conservar el calor. Esto permitirá que el epóxico penetre más dentro de la grieta. NO UTILICE UNA LLAMA ABIERTA.					

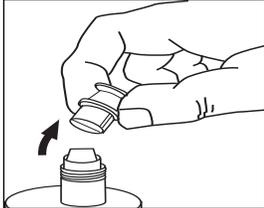
Fabricado en los EE.UU. Adhesives Technology Corp.; Representado por:

**5. Procedimientos de Instalación** - Siga con cuidado este procedimiento para lograr los resultados deseados.

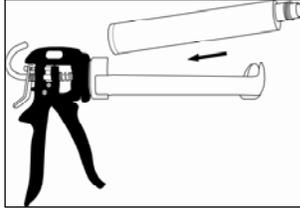
**Preparacion de grieta:** (Asegúrese de utilizar gafas y guantes de seguridad cuando trabaje con epóxicos).

Limpie la superficie inmediata que rodea a la grieta con un cepillo de alambre para lograr una mejor unión. Elimine el polvo, escombros, aceite y otros contaminantes de la grieta mediante aire comprimido limpio y libre de aceite. Para lograr los mejores resultados, la grieta debe estar seca al momento de la inyección. Si hay agua filtrándose, se deberán tomar medidas para detener el flujo y efectuar la reparación deseada.

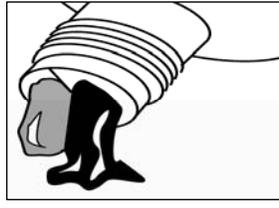
**Preparacion de Cartucho (Acabado Exterior):**



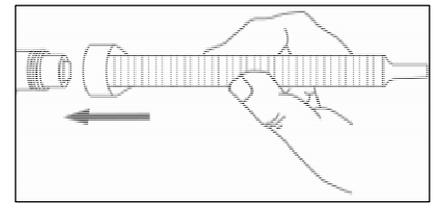
I. Desatornille la tapa de la punta roscada del cartucho y retire el tapón.



II. Coloque el cartucho en el aplicador.



III. Dispense una cantidad pequeña de material hasta que ambos materiales fluyan del cartucho.



IV. Ajuste la boquilla mezcladora al cartucho y aplique una cantidad pequeña de material hasta lograr un color uniforme.



Sellando la grieta



Anclando los portes

V. Coloque y asegure los puertos de inyección con el Miraclebond 1350, cuidando de no dejar agujeros finos. Los puertos deben colocarse con desde 6 a 12 pulgadas de separación (por lo general el grosor del elemento de concreto). No permita que el epóxico tape el paso entre el puerto y la cara de la grieta.

VI. Coloque Miraclebond adicional entre los puertos, asegurándose que toda la cara de la grieta quede sellada y que los puertos estén firmes en el concreto. Si la grieta es evidente y accesible en la parte posterior del elemento de concreto, selle con gel de acabado.

VII. Permita que el material de acabado se endurezca antes de inyectar la grieta, al menos 2 horas a 24°C si se utiliza Miraclebond

**Inyectando la Grieta:**

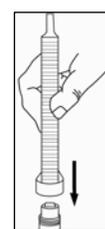
VIII. Con el **SLV302** Desatornille la tapa de la punta roscada del cartucho y retire el tapón.



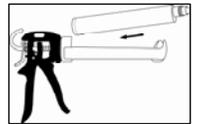
IX. Inserte el puerto de control de flujo en la punta del cartucho.



X. Ajuste inmediatamente la boquilla mezcladora



XI. Coloque el cartucho en el aplicador y distribuya suficiente material hasta lograr un color uniforme



XII. Ajuste la tubería a la punta con asas de la boquilla.

XIII. Ajuste el otro extremo de la tubería al puerto inferior de inyección. Inyecte el epóxico en el puerto hasta obtener un flujo del puerto adyacente o hasta que el epóxico deje de fluir. Tape el puerto donde estaba inyectando y ajuste la tubería al puerto adyacente. Siga el procedimiento hasta terminar.

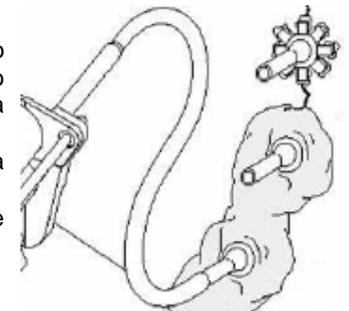
XIV. Deje la tubería conectada al último puerto en cada grieta por 30 segundos bajo presión para asegurarse que la grieta esté completamente llena.

XV. Permita que la resina de inyección se endurezca (al menos 24 horas). Los puertos y el material de acabado se pueden retirar con un cincel o una pulidora.

Note: Nota: Algunas grietas requieren de más tiempo para la inyección, especialmente las grietas finas. Las grietas pueden tener un ancho menor (o mayor) de lo que aparentan en la superficie.

**NO EXCEDA LOS 35 psi DE PRESIÓN DE AIRE EN LA HERRAMIENTA DE APLICACIÓN NEUMÁTICA.**

- **APLICADOR NEUMÁTICO:** Utilice un regulador de presión de aire. Comience con una medida baja e incremente la presión según sea necesario hasta alcanzar el flujo de epóxico deseado. El exceso de presión puede ocasionar filtración del cartucho.
- Use LR GEL para inyectar en paredes de sótanos (donde el otro lado del concreto no es accesible). Este es un gel tixotrópico que entra en las grietas pequeñas y alcanza la parte trasera sin excesos.



Fabricado en los EE.UU. Adhesives Technology Corp.; Representado por:

## Mezcla a Granel e Instrucciones de Aplicación

Nota: El componente "A" contiene resina epóxica y es un irritante; el componente "B" contiene aminas y es un corrosivo. Antes de utilizar Crackbond SLV302, consulte las instrucciones de buen manejo en la Hoja de datos de seguridad del material.

### I. Preparación Superficial:

Concreto y Acero: Las superficies deben estar limpias de manera que no haya polvo, suciedad, grasa, cera, aceite u otros contaminantes. Las superficies pueden estar húmedas (o secas), sin embargo, no debe haber agua estancada. Las superficies pueden prepararse mediante granallado u otros medios mecánicos equivalentes.

### II. Instrucciones de Mezcla:

Bata bien cada ingrediente antes de mezclarlos.

**Presentación BUG (juegos de 102 onzas líquidas):** Vierta todo el contenido de la cubeta del componente "B" (endurecedor) en la cubeta del componente "A" (resina).

**Presentaciones B3G, B15G y B150G:** Mezcle sólo la cantidad de material a utilizarse antes de que termine el tiempo de vida de la mezcla. Divida partes por volumen a una razón de 2:1 (2 partes del componente "A" y 1 parte del componente "B") en una cubeta limpia. Asegúrese de que los componentes se mezclen a una razón exacta de 2:1 por volumen.

Mezcle bien con un taladro de baja velocidad (de 400 a 600 rpm) con un accesorio de paleta (por ejemplo, un mezclador instantáneo). Raspe con cuidado los lados y el fondo del recipiente cuando mezcle. Para no atrapar aire, mantenga la paleta bajo la superficie del material. Un mezclado correcto requiere de al menos 3 minutos; el material estará libre de rayas o grumos si se mezcla bien.

### III. Aplicación:

#### Unir concreto fresco con concreto

**endurecido:** Con un cepillo, rodillo o rociador sin aire, aplique una capa uniforme del SLV302 sobre la superficie de concreto preparada. Mientras el epóxico siga pegajoso, coloque concreto fresco sobre la parte superior del epóxico mezclado.

#### Unir concreto endurecido con concreto

**endurecido:** Con un cepillo, rodillo o rociador sin aire, aplique una capa uniforme del SLV302 sobre la superficie de concreto preparada. Asegúrese de cubrir todos los espacios entre las superficies de concreto a acoplar.

**Anclaje vertical:** Taladre un orificio en el concreto (de 1/16" a 1/4" de diámetro más que la barra roscada). La profundidad de común es de 9 a 15 diámetros de barra (9D a 15D). Llene el hoyo de anclaje hasta 2/3 de su capacidad con el producto epóxico SLV302. Mientras el epóxico está húmedo, coloque la barra estructural en el hoyo de anclaje mientras lo gira hacia la derecha. No perturbe ni atornille hasta que haya curado el epóxico.

**Inyección de grietas por aplicación de gravedad:** Corte un canal en forma de V en la parte frontal de la grieta o superficie de concreto para crear un contenedor de reserva para el material de reparación de grietas. Limpie la grieta para eliminar todos los contaminantes. Vierta la mezcla de Crackbond SLV302 en una grieta preparada con un canal en forma de V. Permita que el epóxico penetre en la grieta. Siga agregando el epóxico hasta que la grieta quede totalmente llena.



*Fabricado en los EE.UU. Adhesives Technology Corp.; Representado por:*

### GUÍA DE USO Y CÁLCULO DE MATERIAL PARA INYECCIÓN DE GRIETA

#### Tasas Aproximadas de Cobertura en Pies Lineales

Ancho de Grieta (pulgadas)	Grosor del Concreto (pulgadas)	Material para Inyección de Grietas				Producto de Acabado para Cubrir Grietas				
		Crack Kit	Cartucho 6.1 Onzas Líquidas	Cartucho 9 Onzas Líquidas	Cartucho 16 Onzas Líquidas	Cartucho 9 Onzas Líquidas	Cartucho 16 Onzas Líquidas	Cartucho 22 Onzas Líquidas	Cartucho 33 Onzas Líquidas	Cartucho 53 Onzas Líquidas
1/400 or 0.0025	4	275.2	91.7	129.3	240.6	6.9	12.8	17.0	26.4	63.8
	6	183.5	61.2	86.2	160.4					
	8	137.6	45.9	64.7	120.3					
	10	110.1	36.7	51.7	96.3					
1/200 or 0.005	4	137.6	45.9	64.7	120.3	6.9	12.8	16.9	26.3	63.7
	6	91.7	30.6	43.1	80.2					
	8	68.8	22.9	32.3	60.2					
	10	55.0	18.3	25.9	48.1					
1/64 or 0.0156	4	44.0	14.7	20.7	38.5	6.8	12.6	16.7	26.1	63.0
	6	29.4	9.8	13.8	25.7					
	8	22.0	7.3	10.3	19.3					
	10	17.6	5.9	8.3	15.4					
1/32 or 0.03125	4	22.0	7.3	10.3	19.3	6.7	12.4	16.5	25.7	62.1
	6	14.7	4.9	6.9	12.8					
	8	11.0	3.7	5.2	9.6					
	10	8.8	2.9	4.1	7.7					
1/16 or 0.0625	4	11.0	3.7	5.2	9.6	6.5	12.1	16.0	24.9	60.2
	6	7.3	2.4	3.4	6.4					
	8	5.5	1.8	2.6	4.8					
	10	4.4	1.5	2.1	3.9					
1/8 or 0.125	4	5.5	1.8	2.6	4.8	6.1	11.4	15.1	23.5	56.9
	6	3.7	1.2	1.7	3.2					
	8	2.8	0.9	1.3	2.4					
	10	2.2	0.7	1.0	1.9					
3/16 or 0.1875	4	3.7	1.2	1.7	3.2	5.8	10.8	14.3	22.3	53.9
	6	2.4	0.8	1.1	2.1					
	8	1.8	0.6	0.9	1.6					
	10	1.5	0.5	0.7	1.3					
1/4 or 0.25	4	2.8	0.9	1.3	2.4	5.5	10.3	13.6	21.2	51.2
	6	1.8	0.6	0.9	1.6					
	8	1.4	0.5	0.6	1.2					
	10	1.1	0.4	0.5	1.0					
5/16 or 0.3125	4	2.2	0.7	1.0	1.9	5.3	9.8	13.0	20.2	48.8
	6	1.5	0.5	0.7	1.3					
	8	1.1	0.4	0.5	1.0					
	10	0.9	0.3	0.4	0.8					
3/8 or 0.375	4	1.8	0.6	0.9	1.6	5.0	9.3	12.4	19.3	46.5
	6	1.2	0.4	0.6	1.1					
	8	0.9	0.3	0.4	0.8					
	10	0.7	0.2	0.3	0.6					
7/16 or 0.4375	4	1.6	0.5	0.7	1.4	4.8	8.9	11.8	18.4	44.5
	6	1.0	0.3	0.5	0.9					
	8	0.8	0.3	0.4	0.7					
	10	0.6	0.2	0.3	0.6					
1/2 or 0.5	4	1.4	0.5	0.6	1.2	4.6	8.6	11.3	17.6	42.7
	6	0.9	0.3	0.4	0.8					
	8	0.7	0.2	0.3	0.6					
	10	0.6	0.2	0.3	0.5					

Nota: Los cálculos de gel de acabado se basan en un grosor de acabado de 3/16" y un ancho de 1 pulgada.

Nota: La tabla constituye una aproximación y puede variar dependiendo en los desperdicios y concreto.

*Fabricado en los EE.UU. Adhesives Technology Corp.; Representado por:*

**Especificación de la muestra:** El material de inyección es un sistema epóxico de dos componentes en relación 2:1, 100% sólidos, presentados en un cartucho doble de un solo barril aplicado mediante una boquilla estática de mezcla. El material de inyección debe tener una resistencia mínima a la compresión de 10,000 psi, una temperatura de deflexión térmica mínima de 56.7°C y una resistencia a la tracción mínima de 7,200 psi.

#### CÓDIGOS DE CONSTRUCCIÓN:

Instalación of La instalación de Crackbond SLV302 debe cumplir con los requisitos de códigos locales, estatales y nacionales que apliquen.

#### CONDICIONES EN SITIO:

El material sera entregado en recipientes originales sin abrir y almacenarse en un lugar seco a una temperatura de entre 4.4°C a 35°C.

#### PRECAUCIONES:

- Utilice gafas de seguridad.
- Evite el contacto prolongado con la piel.
- Manténgase fuera del alcance de niños.
- No ingerir.
- Si se ingiere, busque atención medica inmediatamente.
- Al contacto con ojos, enjuague con agua por 15 minutos. Llame a un medico.

#### 5. Disponibilidad y Costo:

##### DISPONIBILIDAD

**Crackbond SLV302** está disponible con distribuidores selectos que pueden satisfacer todas sus necesidades para la construcción.

#### COSTO

Su distribuidor local cuenta con la información de costos

#### 6. Garantía

Todas las garantías del producto que se enumeran en el presente, en el catálogo ATC correspondiente o en cualquier otra publicación, de manera expresa o implícita, incluyendo garantías de comerciabilidad e idoneidad para un propósito en particular se excluyen de manera explícita con excepción de lo siguiente: Bajo su sola discreción, ATC reparará o sustituirá cualquier producto que considere defectuoso en material o mano de obra, excepto por uso y desgaste normal hasta 60 días a partir de la fecha de compra a ATC. ATC no será responsable de ninguna lesión, pérdida o daño directo, indirecto, incidental o en consecuencia o que se origine del uso, mal uso, negligencia, accidente o incapacidad de utilizar cualquier producto ATC.

#### 7. Servicios Técnicos

Contacte a Adhesives Technology Corp. at (800) 892-1880.

#### 8. Mantenimiento

No se requiere

#### 9. Papelería

Puede encontrar información adicional de productos y especificaciones ya sea en línea en [www.atc.ws](http://www.atc.ws) o llamando a Adhesives Technology al (800) 892-1880 para recibir copias de la misma.

### EN LA PRÁCTICA CON PRODUCTOS CRACKBOND



El desempeño y datos del usuario pueden cambiar debido a las variaciones de material base, procedimientos de instalación y personal, condiciones climáticas, entre otros factores. ATC reserva el derecho de cambiar las especificaciones o información impresas en esta Ficha técnica de datos sin previo aviso o responsabilidad.

*Fabricado en los EE.UU. Adhesives Technology Corp.; Representado por:*