

## PEGAMENTO DE VIALETAS APLICADO EN CALIENTE

### Definición:

Es un agente de unión que alcanza un estado sólido y la fuerza adhesiva resultante al enfriarse. Antes del calentamiento, un pegamento de fusión en caliente es termoplástico, hecho con un 100% de material sólido, totalmente adhesivo.

Este tipo de pegamento (conocido como Hot-melt), está compuesto por resinas generalmente sintéticas, que presentan excelentes propiedades de fluidez, fusión y aplicación, además de muy buena adhesión.

Es apropiado para la aplicación de marcadores reflectivos tipo ojos de gato, gracias a su fraguado rápido y continuo. Sus ventajas están en una aplicación limpia, no formación de hilos y casi inodoro, y lo más importante, un tiempo de fraguado rápido y continuo.

### Aplicación:

Después de alcanzar la temperatura normal del pegamento, se produce una aplicación de ancho y espesor específico, capaz de resistir la deformación por el tráfico y altas temperaturas del pavimento. El material cuando se calienta al punto de aplicación no debe producir vapores que sean tóxicos a las personas.

### Clasificación:

Este pegamento es una mezcla homogénea de pigmentos, rellenos y resinas, formulado especialmente para el tipo de pavimento existente en el país (tropicalizado).

### Características:

<b>Color del material:</b>	<b>negro</b>
<b>Presentación:</b>	<b>25 Kg.</b>
<b>Temperatura de operación:</b>	<b>213-227°C</b>
<b>Tiempo de secado:</b>	<b>máximo 4 minutos</b>
<b>Temperatura de inflamación:</b>	<b>mayor 250 °C</b>
<b>Cantidad de microesferas:</b>	<b>No tiene</b>
<b>Cantidad:</b>	<b>160g/vialeta</b>

## **Requerimientos de la mezcla de Termoplástico:**

### **Composición:**

El pigmento y relleno, deben estar uniformemente dispersos en la resina. El material debe estar libre de objetos extraños y debe cumplir con los porcentajes requeridos de cada compuesto.

## **CARACTERISTICAS DEL PEGAMENTO**

**Color:** El material termoplástico después de ser calentado por 4 horas a 220C +/- 2°C (425°F +/- 3°F), bajo agitación constante debe mantener luminosidad y el color requerido.

**Tiempo de Secado:** Cuando el PEGAMENTO es aplicado a una temperatura de 213-227°C y un espesor que va desde 60 mils hasta 180 mils, el material debe estar preparado para el tráfico en no más de 4 minutos cuando la temperatura del aire sea aproximadamente 15°C +/- 2°C, y no más de 10 minutos cuando la temperatura del aire en la superficie de rodamiento sea de aproximadamente 32°C +/- 2°C.

**Punto de Ablandamiento:** Después de preparar el PEGAMENTO, y de acuerdo con la norma ASTM D-36, el material debe presentar un punto de ablandamiento de 102,5°C +/- 7°C.

**Punto de Inflamación:** El material termoplástico debe tener una temperatura de inflamación no menor de 246°C (475°F).