

SELATRINCA SEALRUBBER

1.Aplicações

Para selar juntas de dilatação em ambientes com temperatura entre -5°C e 45°C.
Para selar juntas e fissuras que possam estar expostas ao tráfego em ambientes entre -5°C e 45°C

2.Descrição

Produto modificado com polímero à base de asfalto, sólido à temperatura ambiente, de grande flexibilidade e elevada aderência

3 Modo de uso e dosagem

A dosagem deve ser a necessária para preenchimento total da fissura ou trinca.
O produto deve ser aquecido até seu estado líquido e aplicado diretamente sobre a trinca ou fissura, respeitando sempre o uso de EPI recomendado na ficha de segurança.
Este descritivo virá acompanhado de descritivo dedicado à aplicação e manuseio do Produto.

4.ESPECIFICAÇÕES.

Recuperação elástica: 69,3 (especificação >60)
Ponto de Amolecimento: 64°C
Penetração:36 mm
Ponto de Fulgor:266,5°C.
Ensaio realizados por SOLOCAP (DNIT EM 095/2006 ; ABNT 15086/2006;
ABNT15086/2006).

5.EMBALAGEM.

Barricas de papel com 2 barras de 8,00kg cada/barrica, paletes com 32 barricas.
Observação: O material está ensacado,o saco pode ser derretido juntamente com o Material.

PRODUTOR.

AMINOCAP IND.E.COM.LTDA.
AV.DR.FAUSTINO DE CASTRO 240, PARQUE INDUSTRIAL BRODOWSKI-SP
WWW.AMINOCAP.COM.BR



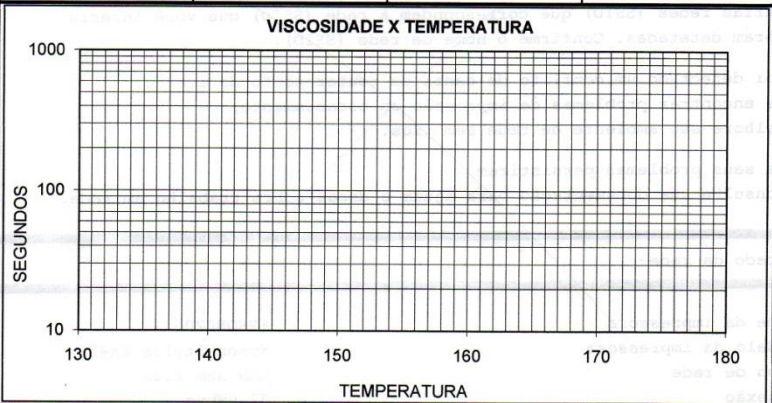
RESUMO DE ENSAIOS EM CIMENTOS ASFÁLTICOS DE PETROLEO (DNIT - EM - 095/2006)

DATA:	15/10/2015
RELATORIO:	692-15
Q.S Nº:	819-AP15
REVISÃO Nº:	0
FOLHA Nº:	3

CLIENTE:	AMINOCAP IND E COM LTDA-EPP	PROCEDÊNCIA:	
OBRA:	COMERCIALIZAÇÃO	MATERIAL:	SELA TRINCA
TRECHO:		REGISTRO:	2132
SUB-TRECHO:		OPERADOR:	RICARDO

DETERMINAÇÃO DA VISCOSIDADE SAYBOLT FUROL - (DNER - ME 004/94 - NBR 14950)

Temperatura do ensaio (°C)	Leitura do cronômetro / para volume de 60 ml (min)	Viscosidade (seg)	Especificação
			> 141
			> 50
			30 a 50



DETERMINAÇÃO DO PONTO DE AMOLECIMENTO - (DNIT- ME 131/2010 - NBR 6560)

Temperatura de moldagem	Tempo de resfriamento ambiente				Ponto de Amolecimento °c	Média °c	Especificação
	ambiente		banho				
	INICIO	FINAL	INICIO	FINAL			
155	10:45	11:15	14:40	14:55	64,0 64,0	64,0	

DETERMINAÇÃO DA PENETRAÇÃO - (DNIT - ME 155/2010 - NBR 6576)

Temperatura de moldagem	Tempo de resfriamento ambiente				Penetração (mm)	Média °c	Especificação
	ambiente		banho				
	INICIO	FINAL	INICIO	FINAL			
25	13:30	14:30	14:30	15:30	35,0 36,0 37,0	36,0	

DETERMINAÇÃO DO PONTO DE FULGOR (VA Cleveland) - (NBR - 11341/2000 - NBR 11341)

Temperatura de combustão (°c)		Média °c	Especificação
1º ensaio	2º ensaio		
265	268	266,5	

OBSERVAÇÕES:



IMPRES.PRS-AF-013-REV.1

**DETERMINAÇÃO DA RECUPERAÇÃO ELÁSTICA
ABNT - NBR (15086 / 2006)**

DATA: 15/10/2015

RELATORIO Nº 692-15

O.S Nº 819-AP15

REVISÃO Nº 0

FOLHA Nº 2

CLIENTE:	AMINOCAP IND E COM LTDA-EPP	PROCEDÊNCIA:	
OBRA:	COMERCIALIZAÇÃO	MATERIAL:	SELA TRINCA
TRECHO:	-	REGISTRO:	2132
SUB-TRECHO:	-	OPERADOR:	PAULO ROBERTO

1ª ETAPA			
AQUECIMENTO DA AMOSTRA			
HORA		TEMPO	TEMPERAT URA
INICIAL	FINAL	TOTAL	
08:20	10:35	02:15	155°C

2ª ETAPA		
MOLDAGEM		
CP Nº	HORA	TEMPERATURA (°C)
1	10:35	155
2	10:36	155
3	10:40	155

3ª ETAPA			
RESFRIAMENTO AMBIENTE			
HORA		TEMPO	TEMPERAT URA
INICIAL	FINAL	TOTAL	
10:45	11:15	00:30	25°C

4ª ETAPA			
BANHO NA TEMPERATURA DO ENSAIO			
HORA		TEMPO	TEMPERAT URA
INICIAL	FINAL	TOTAL	
11:15	11:45	00:30	26°C

5ª ETAPA							
NIVELAMENTO E BANHO				TRAÇÃO		RECUPERAÇÃO	
HORA CORTE		HORA BANHO		HORA		HORA	
INICIAL	FINAL	INICIAL	FINAL	INICIAL	FINAL	INICIAL	FINAL
11:45	11:53	11:53	13:20	13:20	13:22	13:25	14:23

DETERMINAÇÃO DA RECUPERAÇÃO ELÁSTICA

TRAÇÃO (mim)

CP Nº	leitura inicial	leitura final	recuperação elastica	MEDIA	Diferença %	Especificação
1	200	60	70,0	69,3	0,7	>75 SBS
2	200	62	69,0		-0,3	
3	200	62	69,0		-0,3	>60 SBR

1 - AQUECER AMOSTRA A TEMPERATURA DE 135 ± 5 °C

2 - VERTER O MATERIAL PELA PENEIRA Nº 50

3 - PREENCHER OS MOLDES AGITANDO LENTAMENTE A AMOSTRA

4 - DEIXAR ESFRIAR À TEMPERATURA AMBIENTE PELO PERÍODO DE 30 A 40 min

5 - COLOCAR OS MOLDES NO BANHO À TEMPERATURA (25° C) DO ENSAIO DURANTE 30 min

6 - RETIRA OS MOLDES DO BANHO E REMOVER O EXCESSO DE CAP NIVELANDO A AMOSTRA AO MOLDE.

7 - COLOCAR OS MOLDES NOVAMENTE NO BANHO POR UM PERÍODO DE 85 A 95 min

8 - TRACIONAR AS AMOSTRAS ATE ALONGAR 200 mm

9 - CORTAR AS AMOSTRAS NOS CENTROS.

10 - DEIXAR EM REPOUSO POR 60 mim.RETORNAR O CARRO E MEDIR A RECUPERAÇÃO ELÁSTICA.

OBSERVAÇÃO:



**DETERMINAÇÃO DA RECUPERAÇÃO ELÁSTICA
ABNT - NBR (15086 / 2006)**

DATA:	15/10/2015
RELATORIO Nº	692-15
O.S Nº	819-AP15
REVISÃO Nº	0
FOLHA Nº	2

CLIENTE:	AMINOCAP IND E COM LTDA-EPP	PROCEDÊNCIA:	
OBRA:	COMERCIALIZAÇÃO	MATERIAL:	SELA TRINCA
TRECHO:	-	REGISTRO:	2132
SUB-TRECHO:	-	OPERADOR:	PAULO ROBERTO

1ª ETAPA			
AQUECIMENTO DA AMOSTRA			
HORA		TEMPO	TEMPERATURA
INICIAL	FINAL	TOTAL	URA
08:20	10:35	02:15	155°C

2ª ETAPA		
MOLDAGEM		
CP Nº	HORA	TEMPERATURA (°C)
1	10:35	155
2	10:36	155
3	10:40	155

3ª ETAPA			
RESFRIAMENTO AMBIENTE			
HORA		TEMPO	TEMPERATURA
INICIAL	FINAL	TOTAL	URA
10:45	11:15	00:30	25°C

4ª ETAPA			
BANHO NA TEMPERATURA DO ENSAIO			
HORA		TEMPO	TEMPERATURA
INICIAL	FINAL	TOTAL	URA
11:15	11:45	00:30	26°C

5ª ETAPA							
NIVELAMENTO E BANHO				TRAÇÃO		RECUPERAÇÃO	
HORA CORTE		HORA BANHO		HORA		HORA	
INICIAL	FINAL	INICIAL	FINAL	INICIAL	FINAL	INICIAL	FINAL
11:45	11:53	11:53	13:20	13:20	13:22	13:25	14:23

DETERMINAÇÃO DA RECUPERAÇÃO ELÁSTICA

TRAÇÃO (mim)						
CP Nº	leitura inicial	leitura final	recuperação elástica	MEDIA	Diferença %	Especificação
1	200	60	70,0	69,3	0,7	>75 SBS
2	200	62	69,0		-0,3	
3	200	62	69,0		-0,3	>60 SBR

- 1 - AQUECER AMOSTRA A TEMPERATURA DE 135 ± 5 °C
- 2 - VERTER O MATERIAL PELA PENEIRA Nº 50
- 3 - PREENCHER OS MOLDES AGITANDO LENTAMENTE A AMOSTRA
- 4 - DEIXAR ESFRIAR À TEMPERATURA AMBIENTE PELO PERÍODO DE 30 A 40 min
- 5 - COLOCAR OS MOLDES NO BANHO À TEMPERATURA (25° C) DO ENSAIO DURANTE 30 min
- 6 - RETIRA OS MOLDES DO BANHO E REMOVER O EXCESSO DE CAP NIVELANDO A AMOSTRA AO MOLDE.
- 7 - COLOCAR OS MOLDES NOVAMENTE NO BANHO POR UM PERÍODO DE 85 A 95 min
- 8 - TRACIONAR AS AMOSTRAS ATE A LONGAR 200 mm
- 9 - CORTAR AS AMOSTRAS NOS CENTROS
- 10 - DEIXAR EM REPOUSO POR 60 mim,RETORNAR O CARRO E MEDIR A RECUPERAÇÃO ELÁSTICA

OBSERVAÇÃO: