

POLIMER PRO SELLADO Y PEGADO



SELLANTE ADHESIVO DE POLIMEROS HIBRIDOS

□ DEFINICION

Masilla sellante adhesiva de polímeros híbridos, monocomponente de bajo-medio módulo, especialmente indicado para sellado de todo tipo de juntas. Adhiere sobre la inmensa mayoría de productos de construcción, incluso con superficies ligeramente húmedas. Polimeriza rápidamente a temperatura ambiente por reacción con la humedad ambiental. Pintable, con mayoría de pinturas, y aplicable en interiores y exteriores.

□ VENTAJAS

- Cumple ISO 11600, clasificación F25HM
- Producto permanentemente elástico.
- Rápido curado.
- Aplicable sobre superficies húmedas.
- Máxima adhesión sobre múltiples sustratos.
- Elevada resistencia a rayos U.V. y al agua.
- Buena resistencia a productos químicos.
- Pintable, con la mayoría de pinturas.
- Sin isocianatos libres.
- Cartucho de plástico indeformable.
- Fácil aplicación entre +1°C y +40°C
- Una vez curado, resiste de -40°C a +90°C

□ APLICACIONES

Sellado de todo tipo de juntas, verticales, horizontales e invertidas y pegado de baja responsabilidad sobre múltiples sustratos, tanto en interiores como exteriores en Construcción, Náutica, Industria y Automoción. Sellados en náutica, canalizaciones, climatización, prefabricados, juntas dilatación, sanitarios, carpintería, saneamientos, impermeabilización, decoración, etc. Sellado de vidrios autolimpiables (color negro).

□ MODO DE EMPLEO

Sobre superficies limpias, sanas y desengrasadas. Se puede aplicar sobre superficies ligeramente húmedas. Aplicable con pistola manual o neumática entre +1°C y +40°C. Cortar la cánula aplicadora de forma adecuada para aplicar la cantidad suficiente para cubrir las juntas o uniones.

□ CONSERVACION

En condiciones normales de temperatura y humedad, mantiene sus propiedades durante 12 meses desde fecha de fabricación en su envase sin abrir.

□ LIMPIEZA

Producto fresco mediante disolvente anhidro tipo xileno o tolueno. Una vez curado solo puede eliminarse mediante medios mecánicos.

□ CARACTERISTICAS TECNICAS

1. Características del producto fresco

CARACTERISTICAS	METODOS	ESPECIFICACION		
		MIN.	TIPICA	MAX.
Aspecto	K30093	Pasta tixotrópica		
Color	K30093	Blan/Gris/Marrón/Negr		
Veloc. Extrusión s/20g ..	2,75bar/D=2mm	100	250	500
Descuelgue en pared vertical (pulg.)..	ASTM-D-2202	0,0	0,1	0,3
Tiempo formación piel (min.)	K30027	35		
Velocidad curado (mm)	K 30028			
1 día		3		
2 días		5		

2. Características del producto curado (14 días 20°C 50% HR)

CARACTERISTICAS	METODOS	ESPECIFICACION		
		MIN.	TIPICA	MAX.
Dureza (Shore A)	ISO 868-2003	15	25	35
Resist. a tracción (MPa)	ISO 37-2005	1,50		
Módulo a 100% alargamiento (MPa)	ISO 37-2005	0,30	0,50	0,80
Alarg a rotura (%)	ISO 37-2005	400		

