

Hoja Técnica

soldiMix
PROFESIONAL

SELLADOR DE POLIURETANO SOLDIFLEX 300ml

DESCRIPCIÓN:

Sellador de poliuretano mono-componente de módulo medio-alto de curado con la humedad atmosférica.



PROPIEDADES:

- Mono-componente. No hace falta mezcla previa.
- No ataca los materiales alcalinos ni corroe los metales.
- Buena adherencia sobre una amplia variedad de sustratos.
- No merma.
- Amortigua las vibraciones.
- Capaz de soportar esfuerzos dinámicos.
- Buena capacidad de relleno de huecos.
- Puede pintarse*. * Ver Observaciones.
- Apto para exteriores e interiores.

APLICACIONES:

- Pegado elástico de elementos de construcción (tejas, zócalos, mamparas, etc.)
- Sellado de juntas entre tabiques.
- Sellado entre carpintería y obra y carpintería entre sí.
- Sellado de juntas en suelos y pavimentos.
- Sellado y uniones en la industria en general (ventilación, aire acondicionado, automóvil, containers, caravanas, etc.).
- Relleno de grietas y fisuras.
- Uniones sometidas a golpes o vibraciones.

No adecuado para la aplicación de doble acristalamiento, ni para materiales plásticos con alto contenido en plastificante.

No recomendado para aplicaciones en inmersión continua en agua.

CERTIFICACIONES:

- ✓ Clasificación LEED 2009 Crédito EQ c4.1 (Adhesivos y selladores). Método SCAQM Norma 1168. Contenido en COV < 250 g/l.
- ✓ Marcado CE: EN 15651-1 F EXT- INT- CC / EN 15651-4 PW- EXT- INT- CC
Dop n°: SIB0000149

DISTRIBUIDOR MAVEGSA

Av. República de Panamá #5255
Teléfono (01) 512 0960

Email ventas@mavegsa.com
www.mavegsa.com

Locales: Surquillo / Barrio Médico / Faucett /
Villa María del Triunfo / Los Olivos / Ate /
San Juan de Miraflores / Lurín

SELLADOR DE POLIURETANO SOLDIFLEX 300ml

RESISTENCIAS QUIMICAS:

Agua, detergente en solución acuosa:	Buena
Grasas, aceites minerales, gasolinas:	Media
Disolventes orgánicos, ácidos minerales, bases:	Media

INDICACIONES DE USO:

Dimensionado de juntas:

El ancho de las mismas será, al menos, 4 veces mayor que el máximo movimiento esperado.

La profundidad de sellado se elegirá, en función del ancho de la junta, de acuerdo con la siguiente Tabla (valores en mm.):

ANCHO	5/6	7/9	10/12	12/15
PROFUNDIDAD	5	6	7	8

Para anchos de juntas superiores a 16 mm., la profundidad debe ser igual a la mitad de la anchura.

Formación de Juntas:

Es necesario el empleo de un material de relleno para evitar la adhesión de SOLDIFLEX sobre el fondo de la junta que ejercería, sobre el sellador, tensiones innecesarias. Al mismo tiempo se consigue una regulación en la profundidad de sellado así como mayores rendimientos.

Se recomienda, como producto especialmente adecuado la Espuma de Polietileno de célula cerrada, extruída en cordones de sección regular como nuestro: POLITEN-CEL.

Tratamiento de las juntas:

Las superficies a sellar deben estar limpias y secas. En caso necesario además de un tratamiento mecánico es conveniente realizar una limpieza con un disolvente no graso como por ejemplo acetona. Para juntas que han de estar sometidas a grandes esfuerzos, se recomienda la utilización de un primer adecuado:

- PRIMER C-15 Sobre materiales porosos y uso general en construcción.
- PRIMER C-29 Sobre metales y plásticos.

(Ver información técnica)

Pegado elástico:

Aplicar cordones o puntos en la superficie preparada y presionar la pieza que desea pegarse.

Resistencia unión encolada: a título orientativo, deberá encolarse una superficie mínima de 16 cm² (por ejemplo, 4 puntos de 2 x 2 cm) por cada 5 Kg. de peso.

La temperatura de aplicación mínima es de 5°C. La temperatura del producto no debe ser inferior a 10°C. Para evitar dificultad de extrusión, cuando sea necesario, los cartuchos pueden ser calentados hasta una temperatura entre 15 y 20°C en un baño de agua.

Técnica de trabajo:

Cortar el extremo del obturador del cartucho, roscar la cánula y cortar ésta a bisel a la sección deseada e introducir el conijunto en la pistola aplicadora. Rellenar con SOLDIFLEX la junta convenientemente tratada. Para un mejor acabado, proteger los bordes de la junta con cinta adhesiva y alisar con una espátula, retirando la cinta antes de que el sellador forme piel.

Rendimiento:

La fórmula siguiente es una guía aproximada para calcular el rendimiento previsto para un envase de SOLDIFLEX :

$$L = \frac{300}{A \times P}$$

Donde:

L= Longitud de sellado en metros obtenidos por cartucho.

A= Ancho de la junta en mm.

P= Profundidad de la junta en mm.

*Observaciones: SOLDIFLEX es pintable, pero considerando la gran diversidad de barnices y pinturas, se recomienda hacer una prueba previa. En cuanto a las pinturas a base de resinas alquídicas, puede haber un retraso en el secado.

ALMACENAMIENTO:

Guárdese en lugar fresco y seco.

Duración: 12 meses a una temperatura entre +5° y +25°C

PRESENTACIÓN:

Cartuchos de aluminio de 300 cc. . cajas de 12 cr.

Bolsas 600 ml. Cajas de 12 bs.

Bolsas 400 ml. Cajas conteniendo 20 bolsas.

COLORES:

Blanco
Gris
Negro
Marrón



SELLADOR DE POLIURETANO SOLDIFLEX 300ml

LIMPIEZA:

El producto fresco, se elimina con un disolvente orgánico. Una vez curado solo se elimina mecánicamente.

SEGURIDAD E HIGIENE:

Nocivo, Contiene Isocianatos. Posibilidad de sensibilización por inhalación.

Durante su curado SOLDIFLEX contiene cantidades reducidas de disolvente inflamable. Durante la aplicación del material, procurar una buena ventilación evitándose la proximidad de objetos o aparatos que produzcan llama o brasa. Antes de consumir alimentos, fumar, etc., deberán lavarse las manos.

Para más información solicite hoja de seguridad del producto.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

SOLDIFLEX no curado			SOLDIFLEX , curado (4 semanas a 23°C y 55% H.R.)		
Aspecto:	Pasta cremosa homogénea.		Dureza (ISO 868):	Shore A	45 - 55
Descuelgue (ISO 7390):	mm.	0	Módulo elástico 100% (ISO 37):	Mpa.	1 - 1.2
Secado al tacto:	Minutos	Aprox. 45	Resistencia a tracción (ISO 37):	Mpa.	2.5 - 3.5
Velocidad de curado A 23°C y 55% H.R.:	mm/día	3	Elongación a rotura (ISO 37):	%	> 500
Temperatura de Aplicación:	°C	+5 a +40	Capacidad de movimiento	%	+/- 25
			Resistencia a temperatura en servicio:	°C	-40 a + 80