



Industrias Químicas Löwenberg, S.L.

Avda. San Pablo, 22
28820 Coslada (Madrid) Spain
Tel: +34 916 278 400 - Fax: +34 916 733 330
E-mail: comercial@quilosa.es

www.quilosa.com



INFORMACIÓN TÉCNICA

QUILOSA. Dpto. Técnico. Edición 4. Octubre 2005

SINTEX PU-50

DESCRIPCIÓN:

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

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.

PROPIEDADES:

- Monocomponente. 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.

INDICACIONES DE USO:

Preparación de superficies:

Las superficies deberán estar secas y limpias. En caso necesario, además de una limpieza mecánica, se recomienda efectuar una limpieza con disolvente no graso, p.e. acetona.

Cualquier material no conocido por el usuario bajo el punto de vista de adherencia, debe ser ensayado previamente o bien consultar a nuestro Departamento Técnico.

Técnica de trabajo:

Para cartuchos: perforar la boquilla abriéndola completamente y roscar la cánula. Retirar con un punzón la tapa trasera e introducir el conjunto en la pistola aplicadora. Para bolsas: colocar en la pistola de aplicación y recortar el clip de cierre. Cortar la cánula a bisel a la sección deseada.

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.

Sellado de juntas:

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 SINTEX PU-50 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, extruida en cordones de sección regular como nuestro: POLITEN-CEL.

Para un mejor acabado, en el sellado de juntas, 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 SINTEX PU-50:

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

donde:

L= Longitud de sellado en metros obtenidos por cartucho.

V= Volumen del envase

A= Ancho de la junta en mm.

P= Profundidad de la junta en mm.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

SINTEX PU-50 no curado:

Aspecto:	Pasta cremosa homogénea.	
Descuelgue (EN 27390):	mm.	< 3
Secado al tacto:	Minutos	Aprox. 45
Velocidad de curado: (23°C y 55% H.R.)	mm/día	Aprox. 3
Temperatura de Aplicación:	°C	+5 a +40

SINTEX PU-50, curado (4 semanas a 23°C y 55% H.R.)

Dureza (DIN 53505):	Shore A	50
Módulo elástico 100% (DIN 53504):	Mpa.	0,60-0,8
Resistencia a tracción (DIN 53504):	Mpa.	1,80-2,20
Elongación a rotura (DIN 53504):	%	>400
Resistencia a temperatura en servicio:	°C	-40 a + 90

Resistencias Químicas:

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

ALMACENAMIENTO:

Guárdese en lugar fresco y seco.

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

PRESENTACIÓN:

Cartuchos de aluminio de 310 cc. Cajas conteniendo 25 cartuchos.

Bolsas 600 ml. Cajas conteniendo 12 bolsas.

Bolsas 400 ml. Cajas conteniendo 20 bolsas.

COLORES:

Blanco
Gris
Negro
Marrón

LIMPIEZA:

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

SEGURIDAD E HIGIENE:

Durante su curado SINTEX PU-50 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.

NOTA:

Las indicaciones y datos técnicos que aparecen en esta ficha están basados en nuestra experiencia y conocimientos actuales, declinando toda responsabilidad por consecuencias derivadas de una utilización inadecuada. Por ello, nuestra garantía se limita exclusivamente a la calidad del producto suministrado. Esta Ficha Técnica podrá ser actualizada sin previo aviso. (Solicite su actualización en caso necesario.)