

Colocación de masilla de poliuretano.

Introducción

Este trabajo se realiza con el fin de impermeabilizar las juntas interiores de los prefabricados y evitar la entrada de cualquier filtración desde el exterior y para evitar salida de fluidos desde el interior hacia el exterior, se realiza con materiales compuesto se resinas de poliuretano aptos para el sellado de juntas sometidas a movimientos.

Estos productos son muy efectivos para juntas con capacidad de movimiento de hasta un 25 %, buena adherencia para juntas horizontales, verticales y techos.

Pasos a seguir para la realización del trabajo:

SEGURIDAD Y PREVENCIÓN

1. LIMPIEZA DE LAS JUNTAS.
2. COLOCACIÓN DE FONDO DE JUNTA.
3. IMPRIMACIÓN O PUENTE DE UNIÓN (SI FUERA NECESARIO).
4. APLICACIÓN DE SELLADOR DE POLIURETANO .

Seguridad y prevención

Utilizar guantes y gafas de seguridad en la manipulación y aplicación del producto. En caso de contacto con la piel, lavar la zona afectada con agua y jabón. En caso de salpicaduras o contacto en los ojos, lavar con abundante agua limpia sin restregar. Si la irritación persiste acudir al médico.

Consultar la Hoja de Datos de Seguridad del producto.

1. LIMPIEZA DE LAS JUNTAS.

Se procederá a revisión visual para comprobar las condiciones de limpieza de la superficie. Si se detecta alguna zona con suciedad o material que no esté bien adherido a la superficie a sellar, se procederá a la limpieza de los bordes de los prefabricados utilizando cualquier herramienta según el material a limpiar (cepillo o herramienta rígida).

2. COLOCACIÓN DE FONDO DE JUNTA.

Los fondos de junta son de aplicación muy simple, basta con comprimir ligeramente el perfil contra los labios de la junta y, a continuación, introducirlo a la profundidad requerida, con la ayuda de una herramienta adecuada.

El diámetro se escogerá teniendo en cuenta que el perfil debe ser comprimido del orden de un 25% en su colocación. De este modo, se asegura que una vez introducido en la junta, el perfil queda perfectamente sujeto y no se moverá al aplicar y alisar el sellador.



Fig. 1 Fondo de junta.



Fig. 2 Colocación de fondo de junta.

3. IMPRIMACIÓN O PUENTE DE UNIÓN.

Es una imprimación líquida a base de resinas de poliuretano de baja viscosidad en disolventes, apta para la preparación de soportes, previo al sellado de juntas con masillas de poliuretano, se suele dar en superficies para aumentar la adherencia del sellador, sobre todo en zonas que se solicitan por movimientos mecánicos importantes o con dudosa adherencia del sellador. Para su aplicación no debe haber humedad en las zonas a tratar.

La aplicación de la imprimación deberá hacerse después de colocar en su sitio el fondo de junta

evitando impregnar el fondo de junta ya que el disolvente de la imprimación podría dañarlo. La imprimación se puede aplicar, con rodillo de pelo corto, brocha o pincel, presionando levemente sobre la superficie de los labios de la junta. Aplicar el sellador una vez evaporado el disolvente y siempre que la imprimación aún tenga cierto grado de pegajosidad, es decir, de 30 a 120 minutos dependiendo de las condiciones ambientales.

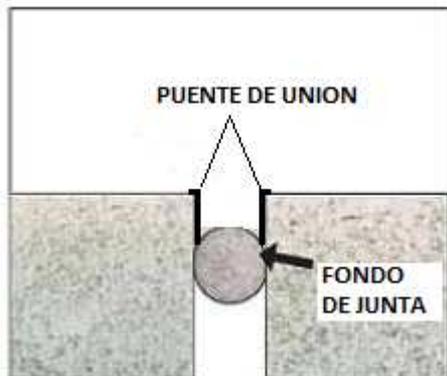


Fig. 3 Puente de unión



Fig. 4 Aplicando puente de unión

4. APLICACIÓN DE SELLADOR DE POLIURETANO.

El sellador puede aplicarse en juntas a sellar con una anchura mínima de 8 mm y una anchura máxima de 25 mm.

Una vez insertado el cartucho en la pistola, comenzar a aplicar el producto en toda la anchura de la junta procurando apretar el sellador contra los labios del prefabricado y el fondo de junta para evitar que se creen burbujas, macizando la junta. En caso de juntas anchas estás se ejecutarán en tres fases, aplicando en primer lugar el producto en los dos lados y por último aplicando un cordón en el centro.

Para el retacado y posterior alisado de la superficie puede emplearse una herramienta mojada con una disolución jabonosa, o un trozo de fondo de junta (habiendo realizado un corte de bisel) procurando tener mayor anchura que la junta que se está sellando.

APLICACIÓN DE MASILLA DE POLIURETANO

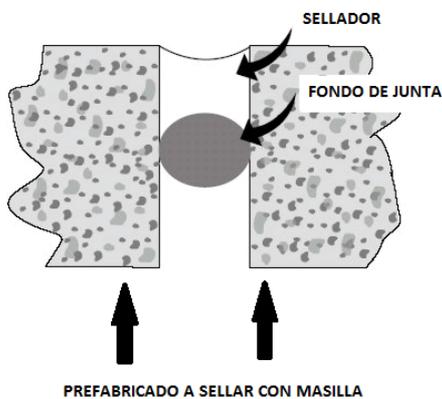


Fig. 5 Junta terminada



Fig. 6 Tramo de junta con sellador

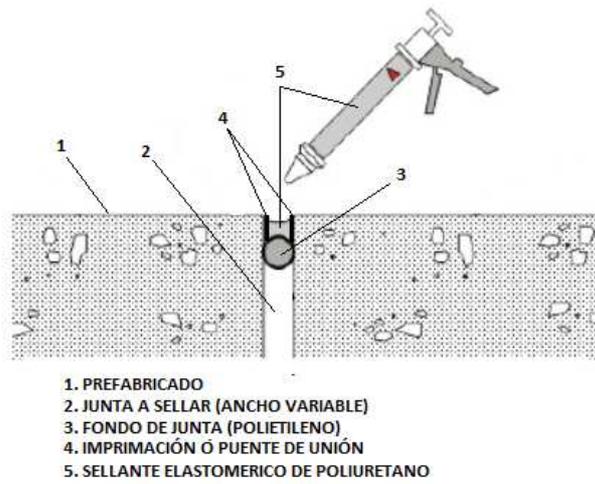
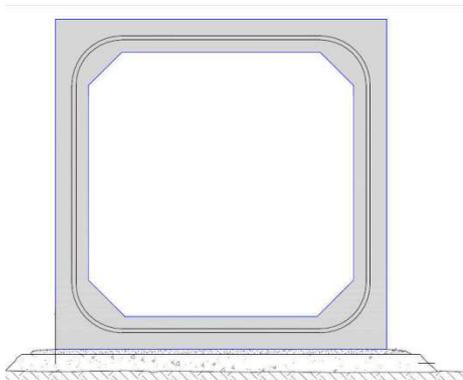
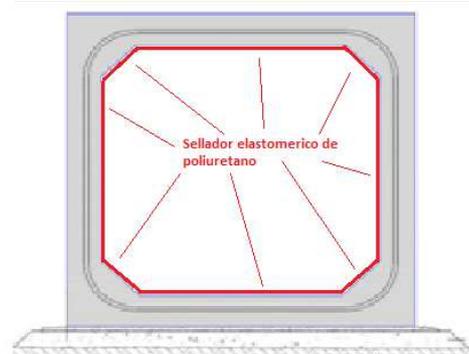


Fig. 7 Aplicación de todas las fases del sellado.

Marco SIN masilla



Marco CON Masilla de poliuretano





MAXFLEX® 100 LM

SELLADOR MONOCOMPONENTE DE POLIURETANO DE BAJO MÓDULO

DESCRIPCIÓN

MAXFLEX® 100 LM es un sellador elastómero monocomponente en base a resinas de poliuretano, apto para el sellado de juntas sometidas a movimientos. El producto cura a temperatura ambiente bajo la influencia de la humedad ambiente presentando un módulo de elasticidad bajo.

APLICACIONES

- Juntas de dilatación y entre elementos de construcción: prefabricados pesados y ligeros, hormigón, mortero en fachadas, albañilería tradicional tanto en aplicaciones en interior como en exterior.
- Juntas impermeables en paneles de fachadas, muros cortina, carpintería exterior, etc.
- Juntas de unión entre cerco y pre-cercos en puertas y ventanas, etc.
- Relleno y sellado de grietas y fisuras.

VENTAJAS

- Bajo módulo de elasticidad y gran capacidad para deformarse. Apto para juntas con una capacidad de movimiento del 25%.
- Rápida polimerización, sin retracción.
- Apto para aplicaciones y juntas verticales, horizontales y techos.
- Buena adherencia a los materiales más frecuentemente utilizados en la construcción.
- Elevada resistencia a la radiación UV y a los agentes ambientales.
- Amplio rango de temperatura de servicio.
- Inodoro y no corrosivo.
- Puede ser pintado una vez polimerizado.
- Fácil de aplicar. Monocomponente, fácil extrusionalidad y listo para su uso.

MODO DE EMPLEO

Formación de la junta

El sellador **MAXFLEX® 100 LM** puede aplicarse cuando la anchura mínima de la junta sea de 8 mm y la máxima de 25 mm.

Como regla general, la profundidad de relleno de la junta será aproximadamente mitad de la anchura, excepto cuando la anchura sea menor de 15 mm en cuyo caso, la profundidad y la anchura serán iguales. En juntas de dilatación, la anchura deberá ser, al menos, cuatro veces mayor que el máximo movimiento esperado.

Utilizar un fondo de junta de polietileno de célula cerrada tipo **MAXCEL®** (Boletín Técnico nº 48) de diámetro un 25% mayor a la anchura de la junta para limitar la profundidad de la aplicación y crear un soporte apto para la colocación y retacado del sellador. Igualmente el separador evita que por adherencia aparezcan tensiones no deseables en el fondo de la junta.

Preparación del soporte

Las superficies de la junta deberán ser resistentes y estar secas, limpias y libres de grasas y restos de polvo así como de cualquier otro tipo de suciedad que pudiera afectar a la adherencia. Si fuera necesario debe realizarse una limpieza mecánica con chorro de aire a presión o con disolventes para eliminar las grasas o aceites.

MAXFLEX® 100 LM tiene una muy buena adherencia sobre materiales como el hormigón, cristal, aluminio, etc., sin necesidad de emplear imprimación alguna. No obstante, para mejorar la adherencia sobre superficies especialmente porosas o en juntas sometidas a grandes solicitudes puede realizarse una imprimación de **PRIMER 1®** aplicada a brocha con una carga de 0,13 a 0,17 l/m² (Boletín Técnico nº 68) previa a la aplicación del sellador. Aplicar el sellador una vez que se haya evaporado el disolvente de la imprimación y ésta aún tenga cierto grado de pegajosidad, es decir, de 30 a 120 min dependiendo de las condiciones ambientales. Transcurrido este tiempo o bien, si se observa que la imprimación está seca, aplique una nueva capa.

Para evitar ensuciar el soporte y proporcionar un acabado limpio se recomienda cubrir y delimitar los bordes de la junta con una cinta adhesiva perfiladora antes de la aplicación de la imprimación y/o del sellador.

Aplicación

Los cartuchos o bolsas de **MAXFLEX® 100 LM** se abrirán por la parte superior o por un extremo y se introducirán en la pistola manual o automática.

© DRIZORO S.A.U.