

## Sellador adhesivo PU K + D

### Adhesivo y sellador de poliuretano elástico para una gran variedad de usos.

**De uso universal** Excelente fuerza adhesiva en una amplia gama de materiales y superficies

**Altamente elástico** Se puede usar para conectar materiales iguales o diferentes, compensar dilataciones de diferentes materiales y disminuir vibraciones y ruidos

**Tiempo de formación de piel largo.** Permite el pegado o sellado de materiales complejos o de grandes superficies. Las piezas unidas pueden ser reposicionadas

**Puede ser pulido y pintado.** Ya formada la piel, puede ser mecanizado o pintado sin activación de la superficie (**controle previamente la compatibilidad de la pintura**)

**Aprobado para el uso con alimentos una vez seco.** (Certificado ISEGA) Inofensivo para los humanos (adultos). Aplicable en plantas de procesamiento de alimentos

**No es corrosivo.** Previene la corrosión de los materiales. Muy bajo nivel de emisión de olor. Libre de silicona

#### Uso:

Para el sellado y pegado de una amplia gama de superficies, como Metales (aluminio, acero, acero inoxidable, galvanizado, prelacado, cataforesis, electrocincados, Etc...), Metales no ferrosos, cristal, superficies pintadas, madera, piedra, concreto y plástico (poliester y pvc duro).

#### Aplicaciones:

Reparación y construcción de autos, vehículos industriales, carrocerías, transformaciones de frigoríficos, cisternas, climatización, industria naval y en numerosos campos de la construcción, metalúrgia, madera e industria en general.

#### Importante:

- No poner en contacto con sistemas de pintura de resina alquídica
- No se puede utilizar para sellado de parabrisas en áreas donde los rayos UV puedan reflejar. La luz solar amarillea el producto
- No se puede utilizar en PE, PP, PT, FE, silicona, poliestireno expandible y plásticos suaves
- Para la industria naval no aplicar para estanqueizar maderas con humedad, ya que esta produce en el curado burbujas y poros, con la consecuencia de entradas de agua en la embarcación
- Producto **no apto para calafatear.**
- No resiste UV
- No apto para el armado de aberturas

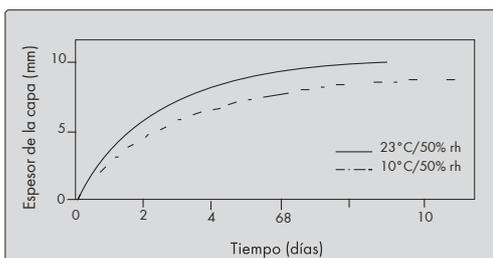


Color	RAL*	Cont.	Código	
BLANCO	9003	300ML.	90890 100 1	1
NEGRO	9005	300ML.	90890 100 3	1

\*Similar

Estas instrucciones son recomendaciones basadas en nuestra experiencia. No aceptamos responsabilidad por los resultados del uso de este material en casos individuales por la diferentes condiciones de aplicación, almacenamiento y procesado que escapan a nuestra influencia. Esto incluye reclamos hechos en base al uso. Recomendamos siempre hacer su propio test. Garantizamos la calidad de nuestros productos.

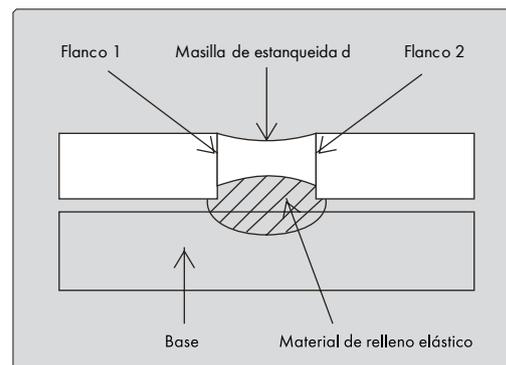
Datos técnicos	
Materia prima base:	Poliuretano(PU)
Color:	Blanco / Negro
Densidad (DIN 53479) (sin curar):	1.25 KG./l aproximada dependiendo del color
Tipo de curado:	Por efecto de la humedad del aire
Tiempo de formación de piel:	40-60 min. según condiciones atmosféricas.
Velocidad de endurecimiento:	3mm/24h. (según diagrama)
Variación de volumen:	5% aprox.
Dureza shore A (DIN 53 505)	40 aprox.
Resistencia a la tracción (DIN 53504)	1.8 N/mm <sup>2</sup> .
Alargamiento de rotura (DIN 53504)	500% aprox.
Resistencia al desgarro progresivo (DIN 53445)	6 N/mm. aprox.
Temperatura de cristalización	-45°C aprox.
Resistente a la temperatura	-40°C a 90°C
A corto plazo	120°C (máximo 8 horas)
Conductividad eléctrica (DIN 53482)	10% de la anchura de la junta
Dilatación máxima	10 cm aprox. (no conductor)
Temperatura de aplicación	Desde 5°C a 35°C
Buena resistencia química	Agua fría, agua de mar, aguas cálcicas, aguas residuales, disoluciones ácidas, bajas concentraciones de soluciones cáusticas.
Resistencia química temporal	Combustibles, aceites minerales, grasa y aceites vegetales y animales.
No resiste	Ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados, disolventes, diluyentes, altas concentraciones de soluciones cáusticas y agua fuertemente cloradas. Rayos UV
Caducidad (Almacenado de 10 a 25°C)	12 meses



En invierno las bajas temperaturas de los soportes, unido a la escasa humedad del aire provocada por las calefacciones retardan la velocidad de endurecimiento. Se aconseja pulverizar el producto una vez aplicado con agua templada (25°C aprox).

## Proceso de aplicación:

- Las partes a unir deben estar limpias, secas, y libres de polvo, grasa y/o aceite. Desengrasar con un producto con base de acetona o isopropanol (alcohol). En caso de formación de óxido, se ha de eliminar mediante abrasivos. Las superficies de las partes a unir han de ser previamente preparadas con su correspondiente imprimación. El producto se ha de aplicar en forma de triángulo para cubrir tolerancias
- Al realizar la presión de las partes a unir respetar el mínimo de 1mm de producto entre ambas partes
- Las uniones de dimensiones grandes y coeficientes termales diferentes requieren una mayor presión y superficie de encolado para cubrir las partes móviles. Para un correcto encolado en superficies amplias aplique mediante un pulverizador una pequeña capa de agua templada para acelerar el curado del producto, (1gr. Agua/M2)
- Este sellador puede ser pintado una vez curado totalmente. La pintura, esmalte o producto colorante ha de ser previamente ensayado para la comprobación de compatibilidades, ya que el espesor y la dureza de la película de pintura puede afectar a la elasticidad del sellador así como el agrietamiento debido al exceso de plomo contenido en algunas pinturas
- No aplicar a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 35°C. La temperatura óptima de aplicación está entre 15°C y 25°C
- Utilizar una vez abierto con la mayor brevedad posible.
- Evitar la adherencia a tres puntos: El material de sellado, durante su aplicación, sólo puede mostrar adherencia a dos flancos. Cualquier otra base de adherencia puede producir, con el movimiento, grietas de dilatación que puede provocar que la junta no quede sellada al 100%. La junta debe taparse con un material de relleno elástico (espuma), para favorecer la dilatación de la misma



- Para pegar y sellar paneles amplios es necesario colocar cordones triangulares separados, para favorecer, al hacer la presión de contacto entre las piezas a unir, la salida del aire y evitar así la formación de poros. Esta separación además favorece posteriormente el curado del producto, de otra manera el tiempo de endurecimiento sería más largo