



SOLTEC® - Soluciones técnicas en adhesivos y selladores

Ficha técnica N° T5003 Página 1/3

ESPUMA DE POLIURETANO PARA PISTOLA SOLTEC®

Descripción – Características

SOLTEC® espuma para pistola es una espuma de poliuretano de un componente, basada en el curado del PRE-polímero de poliuretano. El gas propulsor está libre de CFC'S. Esto obedece a las últimas regulaciones de la Unión Europea que prohíben todos los propulsores de CFC y HCFC.

El desarrollo y al fabricación de nuestros productos están sujetos a nuestro sistema de garantía de calidad aprobado según la ISO 9001/EN 29001.

Áreas de aplicación

- En ajustes de ventanas (dónde se requiere un relleno limpio y controlado).
- Persianas enrollables (sellado de juntas de conexión).
- Sellado de pre-marcos de puertas de entrada.
- Cualquier clase de pequeñas brechas en paredes y otras cavidades.

Propiedades

SOLTEC® espuma para pistola se expande, dependiendo de las dimensiones de la cavidad y la humedad existente, entre el 50 y 100 % de su volumen inicial.

La espuma fresca se adhiere a todos los materiales de construcción comunes excepto a superficies como el polietileno, la silicona, el aceite, la grasa y sustratos similares.

La espuma puede ser usada a temperaturas entre + 5° C a + 30° C. La espuma curada es semi-rígida y tiende a endurecerse. Es resistente a temperaturas entre los – 40° C y + 100° C y al envejecimiento, pero no a los rayos UV. El ruido y los valores de aislamiento térmico son excelentes.

Preparación

Las superficies deben ser firmes, estar limpias, sin polvo, partículas sueltas ni grasa. Se debe humedecer bien la superficie con agua. Es aconsejable asegurarse que la humedad penetre bien en la superficie. Todos los elementos de construcción deben estar preparados correctamente antes del uso de la espuma. Es aconsejable tener SOLTEC® limpiador para espuma de poliuretano al alcance de la mano. La temperatura ideal de trabajo es de + 20° C. Los botes que se encuentren muy fríos deben ser calentados en agua tibia antes de su uso. Sin embargo, el bote no debe ser calentado por encima de los + 50° C, ya que lo sometemos a riesgo de explosión. Los botes que estén demasiado calientes, por ejemplo después de haber sido transportados en un vehículo durante el verano, deben ser refrescados en agua. Se debe agitar el bote de vez en cuando durante este proceso para obtener más rápido la temperatura requerida. Antes del trabajo, y antes de que el bote se conecte a la pistola de aplicación, debemos agitarlo de 15 a 20 veces. Se debe vigilar que al realizar la conexión con la pistola de aplicación el bote no quede inclinado y mal enroscado.

Aplicación

Las instrucciones, tanto para el bote como la pistola de aplicación, se deben seguir estrictamente. Para expulsar la espuma se debe ejercer presión con cuidado sobre el gatillo de la pistola.

Los trozos de espuma frescos se deben quitar inmediatamente con SOLTEC® limpiador para espuma de poliuretano.

La espuma curada sólo se puede quitar mediante medios mecánicos.

Nota

La humedad es necesaria para una curación buena y rápida de la espuma. La humectación inadecuada o el sobrellenado de uniones y cavidades puede conducir a una sobre-expansión no deseada de la espuma. Una vez que un bote ha sido empezado ha de ser acabado durante las siguientes 4 semanas como máximo.

Instrucciones de seguridad

Remitirse a la hoja de seguridad.

Presentación

Botes de 750 ml en cajas de 12 unidades.

Datos técnicos

(determinado a + 23° C, y una humedad del aire relativa del 50 %)

Producto en expansión libre (la densidad de vulcanizado aprox. 18 Kg/ms³)

Producto (bote 750 ml)	Hasta 45 litros
Estructura célula	Media
Seco al tacto	5 – 8 minutos
Recortable (cordón de 20 mm)	7 -10 minutos
Estabilidad total (cordón de 20 mm)	Aprox. Después de 12 horas
Temperatura mínima de trabajo (bote y superficie de aplicación)	+ 5° C
Máxima temperatura de trabajo (bote y superficie de aplicación)	+ 30° C
Temperatura óptima de trabajo (bote y superficie de aplicación)	+ 20° C
Límite de resistencia a la tracción (de acuerdo con DIN 53430)	8 – 10 N/cm ²
Elongación en tensión (de acuerdo con DIN 53430)	Aprox. El 18 %
Fuerza de pelado (de acuerdo con DIN 53427)	4 - 5 N/cm ²
Compresión a un 10 % tensión (de acuerdo con DIN 53421)	2 – 3 N/cm ²
Absorción de agua (de acuerdo con DIN 53433)	0,3 VOL.- %
Conductividad térmica	Aprox. 0,04 W/mK
Resistencia a la temperatura una vez curada	
A largo plazo	- 40° C a + 80° C
A corto plazo	- 40° C a + 100° C
Tiempo de vida	12 meses

(el almacenamiento y transporte en condiciones de temperatura considerablemente altas pueden reducir su vida)
Los botes deben ser almacenados en posición vertical.

Reservamos el derecho de hacer cambios físicos y químicos a nuestros productos como consecuencia del desarrollo técnico y la investigación.