



## SELLADOR ADHESIVO DE POLIURETANO

### DEFINICION

Masilla sellante-adhesiva monocomponente de poliuretano de módulo medio-bajo. Especialmente indicado para el sellado de juntas exteriores e interiores. Excelente adhesión a la mayoría de materiales. Polimeriza rápidamente a Temperatura Ambiente por reacción con la humedad atmosférica.

Diseñado para

- Sellado de juntas dilatación en fachada, juntas de suelos y pavimentos, sellado de prefabricados de hormigón, marcos de puertas, ventanas, antepechos, tejados y cubiertas, terrazas, bajantes de tuberías, etc.
- Adhesivo fijador para el pegado de rastreles, techos de fibrocemento, materiales sintéticos, azulejos, rodapiés, paneles, mamparas etc.

### VENTAJAS

- Fácil de aplicar.
- Sellante/adhesivo de elasticidad permanente.
- Garantiza estanqueidad en juntas y grietas.
- Resistente al agua, humedad, cambios de temperatura y vibraciones.
- Buena resistencia al envejecimiento una vez curado.
- Buena estabilidad térmica entre -40 y +90°C
- Módulo de elasticidad medio/bajo.
- Pintable una vez seco, con la mayoría de pinturas.
- Velocidad de curado 3-4 mm/día

### HOMOLOGACIONES/NORMAS

Producto certificado por AENOR nº 047/247

Clasificado ISO 11600 F-25 HM

Cumple UNE 53622 Tipo B-1

### APLICACIONES

**Construcción:** Sellado general de juntas de dilataciones verticales y horizontales, juntas de suelos y pavimentos y elementos exteriores e interiores. Pegado y sellado de elementos decorativos y de albañilería/fontanería (canalones, desagües, etc.)

**Automóvil:** Sellado general de paneles, puertas, capots, compartimento motor, maletero, etc. Pegado de moderada responsabilidad: elementos decorativos, paneles y otros accesorios interior/exterior del vehículo.

**Industria:** Sellado general y adhesión de responsabilidad media en depósitos contenedores, frigoríficos, climatización, electricidad, conducciones de agua y vehículos industriales.

### MODO DE EMPLEO

Las superficies a sellar y/o unir deben estar limpias, sanas y secas. En general, se recomienda aplicar imprimación previa. Cortar la cánula de forma adecuada para aplicar cantidad suficiente para cubrir la junta o unión. En juntas sumergidas esperar 15 días antes de cubrir de agua. Fácilmente aplicable a cualquier temperatura entre +5 y +35°C, mediante pistola manual o neumática.

### LIMPIEZA

El producto fresco puede eliminarse con heptano o bien con acetona o tricloroetileno, nunca con agua. Una vez curado, sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

### CONSERVACION/PRECAUCIONES

En condiciones normales de temperatura y humedad mantiene sus propiedades durante un mínimo de 12 meses. Contiene isocianatos. Evitar el contacto con los ojos y la piel.

## CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO

### CARACTERISTICAS

Aspecto  
Color  
Velocidad de extrusión s/ 20 g  
Descuelgue en pared vertical (pulg)  
Tiempo de formación de piel (min)  
Masa específica (g/ cc)

### METODO

K30093  
K30093  
2,75 bar/D=2 mm.  
ASTM-D-2202  
-----  
ASTM-D-1475

### ESPECIFICACION

Pasta tixotrópica  
Blanco/Crema/Gris/Marrón/Negro  
200  
0,05  
80  
1,21

### Características del producto curado (7 días 23°C 50% HR)

|                                  |              |     |
|----------------------------------|--------------|-----|
| Dureza (Shore A)                 | ISO 868-2003 | 38  |
| Resistencia a la tracción (Mpa)  | ISO 37-2005  | 1,7 |
| Módulo a 100% alargamiento (Mpa) | ISO 37-2005  | 0,5 |
| Alargamiento a rotura (%)        | ISO 37-2005  | 750 |

Fabricado en la UE

Los informes técnicos y recomendaciones de uso que se dan en el momento de la venta de la mercancía lo son a título indicativo y no suponen compromiso alguno por nuestra parte, debiendo comprobar los clientes bajo su responsabilidad la adaptación de los productos al uso. Garantizamos la conformidad de nuestros productos con nuestras especificaciones. En caso de reclamación por defecto de calidad del producto fabricado, Krafft responderá como máximo por el importe de la mercancía suministrada.

