



Relleno de acrilato monocomponente

Ejemplos de aplicación

- Relleno de juntas de construcción en fachadas con tensión moderada de tracción
- Sellado de juntas de protección contra incendios en interiores y exteriores
- Sellado de juntas de unión para ventanas, puertas y cajones de persiana
- Sellado de uniones de techos, tabiques ligeros y tuberías de plástico, así como sellado de grietas

Propiedades especiales

- En caso de incendio, muestra una resistencia de hasta cuatro horas.
- Junta de sellado plástica
- Sin disolventes, isocianatos ni siliconas
- Buena capacidad de dosificación
- Tensión de hilo corto
- fácil de pulir
- tixotrópico, no gotea
- Buena adhesión a todos los materiales de construcción convencionales
- baja contracción
- Puede utilizarse en exteriores (sin exposición constante a la humedad)
- buena estabilidad UV
- Puede sobrepintarse con muchos sistemas de colores
- Larga durabilidad

Certificados / Informes de ensayo

Clasificado como F-EXT-INT 12,5 P según EN 15651-1

Clasificado como 240 EI según EN 1366-4

Clasificado como clase de incendio E según EN 13501-1

Datos técnicos

Base	Dispersión de acrilato
Color en estado endurecido	gris
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,58 g/cm ³
Dureza Shore según DIN 53505	Aprox. 10 Shore A
Viscosidad de placa a placa (2 s ⁻¹) a +25 °C	Aprox. 370 000 mPa.s
Deformación total admisible	Aprox. 12,5 %
Reducción de volumen	< 3,5 %
Tiempo de exposición al aire a +20 °C, 50 % h.r.; cantidad de aplicación 500 µm-PE/PVC	aprox. 10 min
Temperaturas de procesamiento de relleno	Desde +5 °C hasta +35 °C
Rango de aplicación de temperatura de la junta de sellado endurecida	Desde -25 °C hasta +80 °C
Resistencia a la tracción según DIN 53504	Aprox. 0,3 N/mm ²





Relleno de acrilato monocomponente

Información general

El sellador no debe utilizarse en el ámbito sanitario, sobre mármol o piedra natural, en ingeniería civil, sobre superficies de betún, de alquitrán o que liberen plastificantes, sobre superficies metálicas no tratadas (no imprimadas) ni para juntas que estén expuestas permanentemente a la humedad (p. ej., superficies de hormigón en contacto con el suelo).

La masilla adhesiva no debe dejarse endurecer en presencia de rellenos de silicona endurecibles.

Evite el contacto con limpiadores con disolvente durante el proceso de endurecimiento.

El tiempo de secado puede variar en función de la superficie del material (absorbente, no absorbente, húmeda, etc.) y de la temperatura. El sellador debe protegerse de la humedad hasta que esté completamente endurecido. Después del endurecimiento, el objeto debe cubrirse de la lluvia o la nieve, p. ej., con una lona abierta a la difusión.

Los selladores por dispersión se endurecen liberando humedad (secado físico); el material de construcción debe tener suficiente capacidad de absorción para garantizar que los adhesivos de dispersión se endurezcan por completo.

Las profundidades de junta superiores a 15 mm pueden ralentizar de forma considerable el proceso de endurecimiento.

En general, es bueno sobrepintar, pero deben comprobarse previamente la multitud de sistemas de pintado y lacado.

Los tiempos de conformación principal, de unión y demás tiempos de tratamiento sucesivo solo pueden determinarse de forma precisa mediante ensayos propios, dado que se ven influidos por el material, la temperatura, la cantidad de aplicación, la humedad del aire y del material, la forma de las juntas y otros criterios. La persona encargada del tratamiento deberá añadir márgenes de seguridad adecuados a los valores orientativos especificados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Las superficies de la junta deben estar secas, sin polvo ni grasa y limpias.

En las juntas de hormigón y yeso, deben cepillarse los componentes sueltos.

En función de la superficie del material deberá comprobarse si se puede mejorar el resultado de adhesión mediante pulido o imprimación.

Las poliolefinas (entre otras, poliestireno, PP) no se pueden adherir sin tratamiento previo, p. ej., procedimiento plasma o corona. En caso de adhesión en superficies duras de poliestireno, se recomienda básicamente una imprimación.

Las superficies absorbentes y porosas deben imprimirse con un sellador diluido (relleno y agua en una proporción de entre 1 : 1 y 1 : 5).

Para crear una forma de junta óptima y evitar la adhesión de tres flancos, la junta debe rellenarse a su vez con una junta tórica de PE de célula cerrada.

Para crear juntas visualmente perfectas, recomendamos tapar los bordes de la junta con una cinta adhesiva adecuada.

Aislamiento

El relleno se aplica uniformemente y sin burbujas en la junta con una pistola manual o de aire comprimido.

La superficie de relleno debe pulirse dentro del tiempo de conformación principal.

Para facilitar el pulido, recomendamos el uso del producto de pulido COSMO® SP-870.160.

Retire la cinta adhesiva inmediatamente después del pulido.

Eliminar el sellador sobrante que sale en estado fresco.

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/ determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. **Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio;** nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.





COSMO® DS-420.301

Fire Protection

Relleno de acrilato monocomponente

Observe también la hoja de datos de seguridad.

Limpieza

El sellador puede limpiarse con agua cuando está fresco.

La limpieza de masa endurecida solo es posible de forma mecánica.

El residuo restante puede ablandarse con agua y limpiarse al cabo de un tiempo.

Almacenamiento

El producto no es resistente a las heladas.

Cerrar bien el recipiente original y guardar en un lugar seco a temperaturas de +15 °C a +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de la 0 °C a la +35 °C.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos: 24 meses.

Forma de suministro

Bolsas continuas de aluminio/PP 600 ml, peso al envasar: 950 g

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

