

## DESCRIPCIÓN:

El POLIMERO PROA MS es un sellador elástico adhesivo monocomponente a base de polímero híbrido que reticula en contacto con la humedad ambiental dando un producto con unas grandes prestaciones mecánicas, una excelente adhesión y una elasticidad duradera. Exento de isocianatos, siliconas y disolventes.

## CARACTERÍSTICAS:

- ◆ Excelentes propiedades mecánicas. Presenta un módulo elevado, una excelente elasticidad y buena recuperación elástica.
- ◆ Buena extrusionabilidad. Pistoleo fácil incluso a bajas temperaturas.
- ◆ Permanentemente elástico a temperaturas de -40°C a +90°C
- ◆ Resistente a la radiación UV, al envejecimiento y a la intemperie. No sufre decoloración y no se producen cuarteamientos en la superficie.
- ◆ Buen comportamiento ante agentes químicos. Mala resistencia a disolventes aromáticos, ácidos concentrados y a hidrocarburos clorados.
- ◆ Muy buena adherencia en la mayoría de materiales de construcción. Excelente adhesión sobre múltiples soportes sin necesidad de imprimación. No ataca los soportes.
- ◆ Adherencia incluso en superficies húmedas.
- ◆ Adecuado para aplicaciones interiores y exteriores.
- ◆ Fungicida.
- ◆ Apto para piedra natural.
- ◆ Pintable. Se puede pintar con la mayoría de las pinturas a base agua y solventes. Se puede pintar en mojado. Se han de realizar pruebas previas.

## USO RECOMENDADO:

- Sellado de todo tipo de materiales utilizados en la construcción e industria: sellado de cubiertas, claraboyas, juntas entre elementos prefabricados, marco/obra, carpintería metálica, carpintería, vidrios, ventanas, canalones, sanitarios y juntas en general.
- Pegado elástico de paneles, revestimientos en general, zócalos, rodapiés, baldosas, marcos, fregaderos, conductos de ventilación y aire acondicionado, materiales de la construcción...
- El POLIMERO PROA MS puede aplicarse sobre una gran variedad de sustratos. Debido a que en sustratos específicos como plásticos, etc. hay diferencias entre fabricantes, recomendamos que se realicen test de adherencia previos.
- En caso de que sea necesario pintar el sellador se recomienda hacerlo cuando haya formado la piel dado que es el momento en que la película de pintura moja mejor el sellador.

## DATOS TÉCNICOS

Base	Polímero híbrido
Sistema de curado	Por humedad ambiental
Tª de aplicación	+5 °C y +40 °C.
Velocidad de extrusión	<30g/min 3mm/2bar
Densidad	1.5±0.04 g/cm <sup>3</sup> ISO 1183
Dureza (Shore A)	50±5 ISO 868
Módulo 100 %	>0.9 N/mm <sup>2</sup> ISO 8339
Resistencia a tracción	>1.35N/mm <sup>2</sup> ISO 8339
Elongación a rotura	>350% ISO 8339
Contenido en sólidos	98% (2h a 120°C)
Resistencia al descuelgue	< 2 mm
Formación de la piel*	<20 min
Pérdida de tack*	< 45 min
Velocidad de curado	2 a 3 mm/24 horas *
Resistencia térmica	-40 °C a +90 °C
Cont. de disolventes	0%
Cont. en isocianato	0%

\*Dependen de la humedad y de las condiciones de temperatura.

## ENVASES:

Cartuchos de 290 ml en cajas de 12 cartuchos.

## RENDIMIENTO:

1 cartucho por cada 2 m<sup>2</sup>.

## COLORES:

El POLIMERO MS PROA está disponible en blanco, gris, negro y marrón.

### PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE Y APLICACIÓN:

Asegúrese de que las superficies son firmes, suficientemente fuertes y estén limpias. Puede aplicarse sobre superficies húmedas. Limpie todas las juntas de polvo, aceites, suciedad, sellantes anteriores y otros contaminantes que puedan impedir el pegado del sellante.

Si hace falta, desengrasar con MEK, alcohol, etanol. Es recomendable realizar previamente pruebas de adhesión.

- ◆ **SELLADO:** Cortar la boquilla a la medida del grosor del cordón que se quiera conseguir. Aplicar con una pistola estándar formando un cordón continuo y evitando formar bolsas de aire. Después de la aplicación el producto se puede alisar con agua jabonosa antes de la formación de la película.
- ◆ **PEGADO:** Aplicar sobre una de las superficies a unir formando cordones verticales con suficiente separación entre sí para permitir la circulación de aire. Presionar las piezas a unir, procurando que no se toquen las tiras de producto y asegurando una ventilación posterior. Si es necesario, sujetar los soportes durante el curado del producto.