

PEGA + SELLA • K + D



Principales ventajas:

- Pega y sella a la vez.
- Permite pegar una gran variedad de materiales con gran efectividad.
- Una vez seco se puede pintar y lijar.
- Acorde a las normas 1186 y ENV 13130.

Productos asociados:

- Pistola para cartuchos.
- Guantes de nitrilo.
- Desengrasante universal.

Descripción del producto

Adhesivo sellador elástico a base de poliuretano (PU).

Características

- Adhesivo sellante monocomponente de alto rendimiento mecánico. Pega y estanqueiza a la vez. Las uniones son flexibles con capacidad de absorber vibraciones y dilataciones.
- Es posible unir materiales de diferente naturaleza, siempre previa aplicación de la imprimación correspondiente para metal, plástico o madera. Con la preparación perfecta de las superficies, se consigue una adhesión y sellado según datos técnicos.
- Se puede pintar una vez seco con la mayoría de las pinturas, incluso con pintura al agua. Buena adhesión de las pinturas en general sobre el producto.
- Seco en su totalidad, se puede lijar a mano y a máquina. Permite retirar lijando, sobrantes de material con un acabado perfecto.
- Indicado en especial para pegar y estanqueizar diversos materiales como: poliéster, metal (acero, acero inoxidable, galvanizado, prelacado, cataforesis, electrocincadas, etc.), aluminio, piezas de metal no ferrosos, madera y derivados, cristal, numerosos materiales plásticos termoestables y termoplásticos (excepto PE, PP, PTFE), cemento armado, materiales de aislamiento, etc. Permite pegar materiales de diferente naturaleza con gran efectividad.
- Certificado de conformidad, según EN 1186 y ENV 13130, apto en contacto con comestibles. Una vez seco puede estar en contacto con productos alimenticios.

Aplicaciones

- Cubre un amplio campo en la adhesión y el sellado para diferentes sectores como: reparación y construcción de turismos y vehículos industriales, carrocerías de vehículos industriales y transformación de frigoríficos, cisternas, climatización, industria naval (solo para operaciones de sellado en general) y en numerosos campos de la construcción, metalurgia, madera e industria en general.

Importante

- Una vez abierto utilizar lo antes posible.
- Se recomienda hacer siempre ensayos previos de adhesión.
- **Industria nava:** no utilizar para sellar 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 aplicar en contacto con aguas fuertemente cloradas; ejemplo: piscinas.
- No apropiado para acristalamientos. El efecto lupa del cristal, aumenta la potencia de los rayos UV, provocando deterioro del producto y el despegado del cristal.

PEGA + SELLA • K + D

Datos técnicos

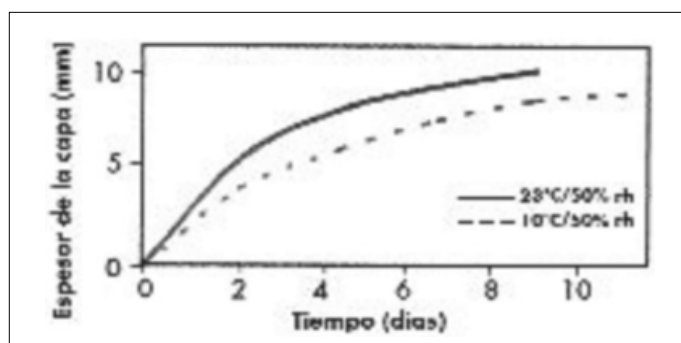
Materia prima base	Poliuretano (PU).
Densidad (DIN 53479) (sin curar)	1,25 Kg/L aproximadamente dependiendo del color.
Conductividad eléctrica (DIN 53482)	10 ¹⁰ cm aproximadamente (no conductor).
Temperatura de aplicación	De 5° C a 35° C.
Formación de piel	45 - 60 minutos según condiciones atmosféricas.
Resistencia al desgarro progresivo (DIN 53515)	6 N/mm aproximadamente.
Resistencia a la tracción (DIN 53504)	1,8 N/mm ² .
Velocidad endurecimiento	3 mm/24h .(según diafragma).
Elongación de ruptura (DIN 53504)	600% aproximadamente.
Dureza Shore A (DIN 53505)	40 aproximadamente.
Estabilidad térmica a corto plazo	120°C (máximo 8 horas).
Dilatación máxima/Variación de volumen	10% ancho de la junta/ 5% aproximadamente
Buena resistencia	Combustibles, aceites minerales, grasas y aceites tanto vegetales como de origen animal.
Resistencia temporal	Combustibles, aceites minerales, grasas y aceites tanto vegetales como de origen animal.
No resiste	Ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados, disolventes, diluyentes, soluciones cáusticas de alta concentración y aguas fuertemente cloradas.
Temperatura de cristalización/resistencia térmica	-45 °C/ -40 °C a 90 °C.
Tipo de curado	Por efecto de la humedad del aire.
Caducidad	12 meses (Entre 10°C y 25°C).

Modo de usar

- Las partes a unir deben estar limpias, secas y libres de polvo, grasa y/o aceite. 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 imprimación correspondiente.
- El producto se ha de aplicar de forma triangular para cubrir tolerancias. Al realizar la presión de las partes a unir, respetar el mínimo de 1 mm 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 una correcta adhesión en superficies amplias aplique mediante un pulverizador una pequeña capa de agua templada para acelerar el curado del producto (1 mL de agua/m²).
- Este sellador puede ser pintado una vez forme piel o esté curado totalmente. La pintura, esmalte o producto colorante debe ser previamente ensayado para comprobar la compatibilidad, ya que el espesor y la dureza de la película de la pintura puede afectar a la elasticidad del sellador, así como el agrietamiento debido al exceso de plomo de algunas pinturas.

Notas

- 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.
- En sellados exteriores por efecto de los rayos UV del sol, la superficie del producto se amarillenta y pueden aparecer grietas superficiales que no afectan a la estanqueidad y adhesión del producto.

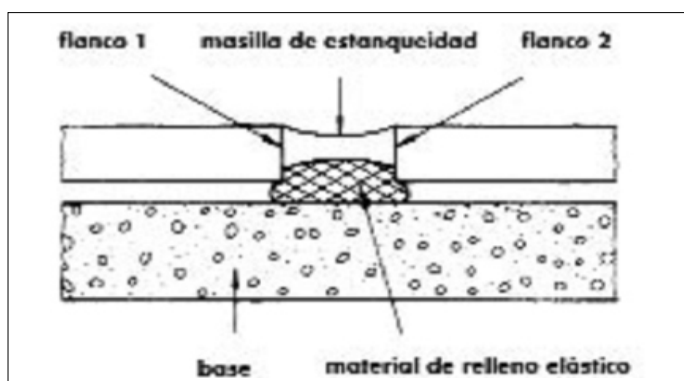


En invierno las bajas temperaturas de los soportes sumado a la escasa humedad del aire provocada por las calefacciones retardan la velocidad de endurecimiento. Se aconseja pulverizar el producto una vez aplicado con agua templada (25°C aprox.).

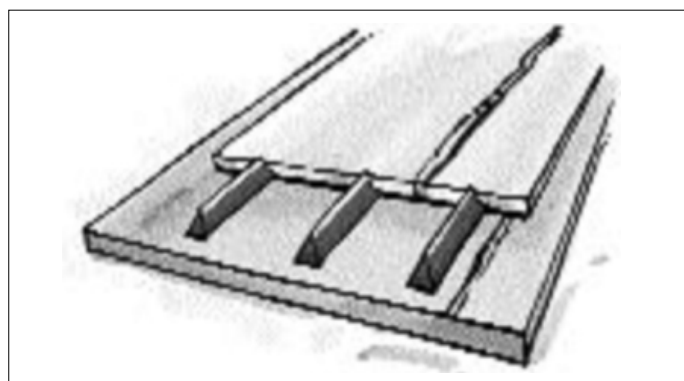
PEGA + SELLA • K + D

Notas

- **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 pueden 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.



Embalaje	Contenido	Color	Art. No.
24 unidades	300 mL / 360 g	blanco	0890 100 1
		gris	0890 100 2
		negro	0890 100 3