K+D PEGA Y SELLA





Pegamento + sellante elástico en base de poliuretano (PU).

Descripción

- Adhesivo sellante monocomponente de alto rendimiento mecánico.
- Pega y estanqueiza a la vez. Las uniones son flexibles con capacidad de absorber vibraciones.
- 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 pinturas, incluso con pinturas al agua.
- Buena adhesión de las pinturas en general sobre el producto.
- Permite pegar materiales de diferente naturaleza con gran efectividad.
- Permite retirar lijando, sobrantes de material con un acabado perfecto.
- Indicado en especial para pegar y estanqueizar diversos materiales como: poliéster, metales (acero, acero inoxidable, galvanizado, prelacado, cataforésis, electrocincadas, etc...), aluminio, piezas metales no ferrosos, madera y derivados, cristal, numerosos materiales plásticos termoestables y termoplásticos (excepto PE, PP, PTFE), cemento armado, materiales de aislamiento, etc.
- Certificado de conformidad, según **EN1186 y ENV 13130,** apto en contacto con comestibles.
- Contacto ocasional con alimentos una vez seco.

Art. Nro.	Color	Contenido	Descripción	C/U
08901001	Blanco	300ml	Cartucho	1
08901002	Gris			
08901003	Negro			
089010031	Negro	70ml	Tubo	

Aplicaciones:

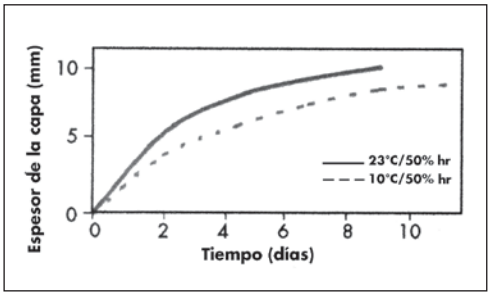
Cubre un amplio campo en la adhesión y el sellado para diferentes sectores como: reparación y construcción de turismos y vehículos industriales, carrocerías de vehículo industrial y transformación de frigoríficos, cisternas, climatización, industria naval (sólo para operaciones de sellado general) y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

Todos los datos que se indican en este documento, así como las recomendaciones formuladas, son apoyados por numerosos estudios de laboratorio y validados por nuestra larga experiencia. Sin embargo, teniendo en cuenta la gran variedad de materiales existentes en el mercado, así como las técnicas de aplicación de productos que no pueden ser controlados por nosotros, siempre recomendamos llevar a cabo pruebas preliminares con los materiales a utilizar y la de su propia técnica. Por estas razones, cualquier uso del producto se lleva a cabo bajo la exclusiva responsabilidad del usuario y no puede Würth Dominicana hacerse responsable por cualquier pérdida o daño, directa o indirectamente resultante de la aplicación.

K+D PEGA Y SELLA

Datos técnicos

Materia prima base	Poliuretano (PU)
Color	Blanco, gris, negro, marrón, sapelly, beige
Densidad (DIN 53479) (sin curar)	1,25 Kg/l aprox. dependiendo del color
Tipo de curado	Por efecto de la humedad del aire
Tiempo de formación de piel	45 - 60 minutos según condiciones atmosféricas
Velocidad de endurecimiento	3 mm/24 h (según diagrama)
Variación de volumen	5 % aprox.
Dureza Shore A (DIN 53 505)	40 aprox.
Resistencia a la tracción (DIN 53504)	1.8 N/mm^2
Alargamiento de rotura (DIN 53504)	600% aprox.
Resistencia al desgarro progresivo (DIN 53515)	6 N/mm aprox.
Temperatura de cristalización	-45 °C aprox.
Resistente a la temperatura	-40 °C a 90°C
A corto plazo	120 °C (máximo 8 horas)
Conductividad eléctrica (DIN 53482)	1010ž cm aprox. (no conductor)
Dilatación máxima	10% de la anchura de la junta
Temperatura de aplicación	Desde 5 °C a 35°C
Buena resistencia química	Agua fría, agua de mar, aguas cálcicas, aguas residuales, disoluciones ácidas, bajas concentraciones de soluciones cáusticas.
Resistencia química temporal	Combustibles, aceites minerales, grasa y aceites vegetales y animales.
No resiste	Acidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados, disolventes, diluyentes, altas concentraciones de soluciones cáusticas, y aguas fuertemente cloradas.
Caducidad (Almacenado de 10 a 25°C):	12 meses



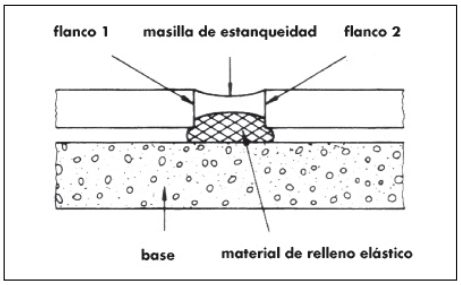
En invierno las bajas temperaturas de los soportes, unido a la escasa humedad del aire provocada por las calefacciones retardan la velocidad de endurecimiento. Se aconseja pulverizar el producto una vez aplicado con agua templada (25 °C aprox.).

Procesos de aplicación

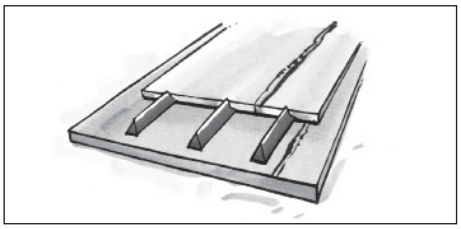
- Las partes a unir deben estar limpias, secas y libres de polvo, grasa y/o aceite. Se recomienda limpiar con desengrasante industrial Art. N° 0890 107. En caso de formación de óxido, se ha de eliminar mediante abrasivos. Las superficies de las partes a unir han de ser previamente preparadas con su correspondiente imprimación. El producto se ha de aplicar en forma de triángulo para cubrir tolerancias.
- Al realizar la presión de las partes a unir respetar el mínimo de 1mm. de producto entre ambas partes.
- Las uniones de dimensiones grandes y coeficientes térmicos diferentes requieren una mayor presión y superficie de encolado para cubrir las partes móviles. Para un correcto encolado en superficies am plias aplique mediante un pulverizador una pequeña capa de agua templada para acelerar el curado del producto, (1g de agua/m^2)
- Este sellador puede ser pintado una vez curado totalmente. La pintura, esmalte o producto colorante ha de ser previamente ensayado para la comprobación de compatibilidades, ya que el espesor y la dureza de la película de pintura puede afectar a la elasticidad del sellador así como el agrietamien- to debido al exceso de plomo contenido en algunas pinturas.
- No aplicar a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 35°C. La temperatura, óptima de aplica ción está entre 15°C y 25°C.

Indicadores de aplicación

- Utilizar una vez abierto con la mayor brevedad posible
- 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 dilata ción que puede 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 lo formación de poros. Esta separación además favorece posterior mente el curado del producto, de otra manera el tiempo de endurecimiento sería más largo.
- Se recomienda hacer siempre ensayos previos de adhesión.



Notas

- En sellados exteriores por efecto de los rayos UV del sol la superficie del producto amarillea y pueden aparecer grietas superficiales que no afectan a la estanqueidad y adhesión del producto.
- Para la industria naval no aplicar para estanqueizar 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 ultravioletas del sol, provocando el deterioro del producto y el despegado del cristal.

Todos los datos que se indican en este documento, así como las recomendaciones formuladas, son apoyados por numerosos estudios de laboratorio y validados por nuestra larga experiencia. Sin embargo, teniendo en cuenta la gran variedad de materiales existentes en el mercado, así como las técnicas de aplicación de productos que no pueden ser controlados por nosotros, siempre recomendamos llevar a cabo pruebas preliminares con los materiales a utilizar y la de su propia técnica. Por estas razones, cualquier uso del producto se lleva a cabo bajo la exclusiva responsabilidad del usuario y no puede Würth Dominicana hacerse responsable por cualquier pérdida o daño, directa o indirectamente resultante de la aplicación.