



IMPAC®

IMPAC® PU Refiller Autonivelante

Sellador monocomponente elastomérico de poliuretano

Descripción:

IMPAC® PU Refiller Autonivelante es un sellador monocomponente de grado de construcción y es un producto de poliuretano autonivelante de un componente capaz de absorber movimiento dinámico de juntas de hasta 70% de la geometría de junta original ($\pm 35\%$). Tras el curado se convierte en caucho robusto y flexible cuando se lo expone a la humedad presente en la atmósfera.

IMPAC® PU Refiller Autonivelante es de consistencia fluida. Las propiedades físicas se mantendrán relativamente estables con el paso del tiempo y en condiciones meteorológicas variables. Sus propiedades físicas y mecánicas se mantienen constantes en toda una amplia gama de temperaturas desde -40°F a 150°F (-40°C a 66°C).

Ventajas:

- Autonivelante
- Instalación sencilla

Usos:

- Sellador de poliuretano autonivelante diseñado para sellar juntas de expansión, juntas de control y perimetrales en plataformas de estacionamiento, pavimentos, plazas, centros comerciales, patios, villas de acceso, pisos industriales e institucionales o cualesquier otras áreas sujetas a tráfico peatonal y a tráfico vehicular liviano.
- Al curar forma un adherente duradero, flexible y estanco al agua con la mayoría de materiales constructivos en cualquiera de sus combinaciones, entre las que se incluyen: piedra, mampostería, alquitrán, cerámica, mármol, madera, acero y aluminio.

Almacenamiento

- Se debe verificar la fecha de vencimiento de **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** antes de usar el producto; no debe utilizarse si ha caducado. Su componente elástico puede no adherirse luego de su vencimiento, tal como se indica en esta ficha técnica.
- La temperatura y humedad relativa altas pueden reducir significativamente la duración de los selladores de poliuretano.



COLOR DISPONIBLE

Gris

PROPIEDAD	VALOR	NORMA DE REFERENCIA
Módulo de Elongación a 100%*	80	ASTM D-412
Resistencia a la Tensión	171 psi	ASTM D-412
Alargamiento	500%	ASTM D-412
Adhesión contra desprendimiento	> 30 lb/pulg. de anchura	ASTM C-79
Resistencia al ozono	Excelente	N.A.
Capacidad de movimiento de junta	$\pm 35\%$	ASTM C-719
Resistencia a la radiación UV	Buena	ASTM C-793

Los valores usados no son necesariamente los usados en la preparación de las especificaciones.

*Las pruebas estan definidas luego de 7 días de curado a 25°C y 50% RH

RENDIMIENTO POR CUBETA DE 19 L								
PROFUNDIDAD (mm)	ANCHO (mm)							
	3.2	6.35	9.5	12.7	15.9	19.1	22.2	25.4
	3.2	6150	3100	2050	1540	1230	1025	870
	6.35		1540	1240	770	615	510	440
	9.5			680	510	410	310	290
	12.7				370	305	245	220
Metros lineales por cubeta de 19 L								

Nota: todos los resultados mostrados en las tablas anteriores fueron obtenidos en laboratorio y a las condiciones ambientales ideales establecidas por la normatividad actual. Estos resultados pueden variar en campo debido a condiciones fuera del control de Polimeros, Adhesivos y Derivados SA de CV.

Fecha de actualización: 12/Febrero/2020. Esta Ficha Técnica substituye a cualquier anterior a esta fecha. Visite nuestra página: www.impac.com.mx donde encontrará la versión vigente. Sujeto a cambios sin previo aviso.



IMPAC®

Limitaciones en la Aplicación:

- No aplique el producto sobre superficies húmedas, contaminadas o sueltas, ni sobreselladores anteriores o sustancias extrañas que puedan perjudicar la adherencia. Evite la inclusión de aire.
- No aplique el producto sobre superficies húmedas, contaminadas o sueltas, ni sobre selladores anteriores o sustancias extrañas que puedan perjudicar la adherencia. Evite la inclusión de aire. La humedad y los substratos con alto contenido de humedad provocarán el curado extenso del sellador en un período muy breve de tiempo. Esto puede causar exceso de burbujas y espuma en el sellador y en la parte inferior del cordón de material. La temperatura y humedad elevadas pueden provocar que el sellador forme burbujas durante el proceso de curado. No se recomienda instalar el sellador en lugares donde el punto de rocío del substrato sea muy próximo a la temperatura ambiente ni en condiciones con presencia de transmisión humedad-vapor que aumenten el potencial de formación de burbujas durante el curado. Los substratos porosos tales como el mármol, la piedra caliza y el granito, entre otros, podrían absorber componentes del **IMPAC® PU Refiller Autonivelante**, lo cual produciría manchas en el substrato. Es obligatorio realizar ASP con suficiente tiempo de curado para evaluar este problema potencial.
- El óptimo desempeño del **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** depende del diseño correcto de juntas y de la aplicación correcta en juntas debidamente preparadas. No se recomienda usar **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** en juntas con dimensiones menores ni mayores que lo que se recomienda a continuación. NO se debe usar **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** para sellar juntas delgadas ni juntas de filete. No se recomienda untar ni extender reduciendo el grosor ("feathering") de **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** sobre las juntas.
- No se recomienda el uso de **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** para aplicaciones que estén continuamente inmersas en agua ni en otros fluidos. Después de curar completamente, evite la exposición, incluso incidental, a combustibles, soluciones cloradas, ácidas ni alcalinas. No se recomienda **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** para sellar superficies exteriores o interiores abajo del nivel del agua.
- **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** contiene una fórmula exclusiva que permite la compatibilidad con, y la adhesión óptima demostrativa a, substratos de pavimento asfáltico/alquitrán. Se recomienda el uso de **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** en aplicaciones de pavimento asfáltico/alquitrán.
- No se recomienda el uso de **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** en colores diferentes al negro en aplicaciones asfálticas o de alquitrán.
- Durante el curado de **IMPAC® PU Refiller Autonivelante**, no lo exponga a selladores de silicona en proceso de curado, alcohol, ácidos ni materiales con base de solvente.
- La humedad y temperatura relativamente menores prolongarán significativamente el tiempo de curado. El trabajo en áreas confinadas, las juntas profundas y los substratos de barrera de humedad pueden también afectar el tiempo de curado completo y prolongarlo durante varios días.

- Antes de que el sellador esté completamente curado, no lo exponga a esfuerzo mecánico. El sellador no curado no responderá debidamente a expansiones y contracciones cíclicas de la junta especificada para el sellador curado solamente. La superficie de un sello **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** expuesta a rayos UV y luz solar directa NO conservará su brillo. Este fenómeno puede ocurrir en unas pocas semanas después de la exposición. El cambio está limitado a la capa superficial del sello y no deberá afectar las propiedades sellantes del **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** si las dimensiones de la junta son correctas y el sellador se ha aplicado debidamente. **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** puede permanecer pegajoso al tacto durante unas horas y atraer polvo y suciedad desde el sitio de trabajo lo cual puede afectar la apariencia del sellador. Verifique el tiempo de secado al tacto para prevenir la adherencia de polvo.
- **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** no es silicona RTV y por lo tanto es adecuado para pintarlo con pinturas a base de látex. La composición química de las pinturas y las características de flexibilidad de las películas de pinturas sobre el sellador pueden afectar la mojabilidad, la adhesión y la integridad de la capa de pintura, y por lo tanto, es obligatorio probar previamente la pintura u otros recubrimientos sobre el sellador **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** para asegurar la compatibilidad con éxito entre el sellador y la pintura/recubrimiento después de un tiempo suficiente. Consulte al fabricante de pinturas acerca de las especificaciones y limitaciones y llame a nuestro departamento de Servicios Técnicos para obtener más información. En general, no se recomienda el uso de pinturas a base de aceite debido a sus deficientes propiedades de elasticidad y tampoco por su potencial de interacción con la composición química del sellador, que puede impedir el curado del sellador. No pinte sobre el sellador de poliuretano antes de que éste haya curado completamente.

Aplicación

Diseño de junta:

En general, se puede adaptar más movimiento de juntas en un cordón delgado de sellador que en un cordón grueso. El **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** no debe aplicarse en grosores mayores que ½ pulg. (12.7 mm) ni menores que ¼ pulg. (6.4 mm). En juntas entre ½ pulg. y 1 pulg., la relación entre anchura y profundidad de sellador deberá ser aproximadamente de 2:1. La anchura de sellador en juntas entre ¼ pulg. y ½ pulg. debe tener ¼ pulg. de profundidad. No se debe diseñar juntas con movimiento dinámico con anchuras menores que ¼ pulg.

No se recomienda usar el sellador autonivelante en juntas con inclinaciones de más de dos grados. Cabe esperar que las juntas formadas con **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** puedan extenderse y comprimirse un total de 50% de la anchura de instalación sin movimiento mayor que el 25% en una sola dirección sin afectar la adherencia del sello ni del adhesivo.



IMPAC®

Preparación de la superficie:

Consulte las limitaciones acerca de la preparación de las superficies. Las superficies deben estar estructuralmente limpias, secas (sin congelamiento) y estructuralmente firmes, sin contaminantes tales como: polvo, suciedad, partículas sueltas, alquitrán, asfalto, óxido, aceite de máquina, etc. Si el sustrato está pintado o tiene algún recubrimiento, raspe la pintura o recubrimiento sueltos o débilmente adheridos. Cualquier pintura o recubrimiento que no pueda ser removido deberá someterse a pruebas para verificar su adherencia con el sellador o para determinar la preparación adecuada de la superficie si fuese necesario.

Para eliminar la lechada y cualquier otro material suelto, limpie el concreto, la piedra u otros materiales de mampostería con un solvente sin alcohol, aplicado por lavado, pulverización, limpieza con chorro de arena o cepillado con alambre según sea necesario. No use agua para limpiar sustratos. Después de la limpieza es imperativo eliminar completamente el polvo.

Respaldo de junta y cintas antiadherentes:

Los antiadherentes, que incluyen entre otros, respaldo de junta de polietileno de celda cerrada, se utilizan para controlar la profundidad del cordón de sellador, ofrecer una superficie firme para el afinado y evitar la adhesión en tres lados. Donde la profundidad de la junta no permita el uso de respaldo de junta, será necesario utilizar una tira o cinta de polietileno como antiadherente para impedir la adhesión en 3 lados. No aplique imprimador en, ni dañe la superficie del, antiadherente.

Imprimación:

La imprimación (con **IMPAC® Epoxi Primer**) es necesaria siempre para cualquier aplicación arriba y abajo de la rasante o en sitios donde puedan ocurrir acumulaciones de agua. La imprimación es necesaria en todos los metales con base ferrosa y en todas las aplicaciones expuestas a la inmersión intermitente o continua en agua. Si el sellador debe aplicarse a un material con superficies tratadas especialmente o con características superficiales particularmente inusuales, o si el sistema de sellador estará expuesto a agua estancada de manera intermitente. Sin embargo, antes de cualquier uso se recomienda siempre aplicar el sellador en la superficie para comprobar la adhesión.

Es responsabilidad del usuario verificar la adhesión del sellador curado en juntas de prueba típicas en el sitio del proyecto antes y también durante la aplicación ya que las condiciones climáticas pueden afectar los resultados de la adhesión.

Herramientas:

IMPAC® PU Refiller Autonivelante viene listo para usarse. Aplique el producto con ayuda de una pistola profesional para calafatear.

Aplique el **IMPAC® PU Refiller Autonivelante** en una operación continua utilizando presión positiva a la parte inferior de la junta para rellenar y sellar correctamente la junta. Durante la aplicación, evite la inclusión de aire y el traslapado del sellador. Afine el sellador antes de que se forme una película superficial con presión adecuada para extender el sellador sobre el material de respaldo en el fondo y en los lados de la junta. Para esa operación se recomienda el uso de una herramienta seca con perfil cóncavo. No use agua o agua jabonosa para esta operación. Evite el corrimiento y la extensión en disminución del sellador para permitir el rendimiento completo de la junta curada. El exceso de sellador deberá limpiarse en seco o se debe colocar cinta en las juntas.

El afinado del sellador no curado ayudará a la mojabilidad del sellador con el sustrato. Además, inspeccione después de más o menos media hora la aplicación del sellador para verificar que no hayan ocurrido corrimientos a través de huecos en el fondo de la junta. Una situación como tal se repara fácilmente en ese momento colocando más material.

Limpieza:

Después de secar en seco el sellador no curado de los sustratos y herramientas, el sellador restante no curado puede eliminarse con xileno, tolueno o solventes aromáticos similares. Generalmente, el sellador curado es difícil de eliminar sin alterar o dañar la superficie sobre el cual se ha aplicado indebidamente el sellador. El sellador curado puede eliminarse por abrasión o con otros medios mecánicos (raspadores, espátulas).

Tiempo de curado:

IMPAC® PU Refiller Autonivelante es un sellador de poliuretano de curado en húmedo. Sobre madera, con aire ambiente a 73°F y con 50% de humedad relativa, los selladores de poliuretano generalmente producirán una película superficial en un lapso de veinticuatro horas y curarán a razón de 1/16 pulg. por día. Menores temperaturas y menor humedad relativa aumentarán significativamente el tiempo necesario para formar película superficial y de curado de un sellador de poliuretano.

Mantenimiento:

Si el sellador se daña, reemplace la porción dañada retirando completamente el sellador viejo, limpiando las superficies y volviendo a aplicar una cantidad apropiada de nuevo sellador fresco de acuerdo con las instrucciones y la información contenida en esta hoja de datos.



IMPAC®

Test de Adherencia a los Sustratos

- Es necesario realizar una prueba de tiro manual antes de iniciar el trabajo y en intervalos regulares durante la aplicación. Esta prueba debe realizarse en el sitio de trabajo después de que el sellador esté completamente curado, usualmente entre 7 y 21 días. (El desarrollo completo de la adhesión puede demorar al menos 14 días).
- El procedimiento de tiro manual se realiza de la manera siguiente:
 1. Con una cuchilla, haga un corte horizontal de un lado a otro de la junta.
 2. Haga dos cortes verticales de aproximadamente dos pulgadas de longitud, en los lados de la junta, hasta unirse con el corte horizontal en la parte alta de los cortes de dos pulgadas.
 3. Sujete firmemente con los dedos la pieza de sellador de dos pulgadas, y tire hacia abajo con un ángulo de 90° o más, y trate de extraer el sellador de la junta, sin que se corte.
 4. Si la adhesión es suficiente, el sellador se rasgará cohesivamente en sí mismo.
 5. El sellador puede reemplazarse aplicando más sellador de la misma manera en que se aplicó originalmente. Se debe tener cuidado para asegurarse de que el nuevo sellador haga contacto con el original, y que las superficies de sellador originales estén limpias, a fin de obtener la adherencia adecuada entre el sellador viejo y el sellador nuevo.