

OLIVÉ PU-16

MASILLA DE POLIURETANO

Ficha Técnica- Versión 2.2 - Noviembre '17

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

OLIVÉ PU 16 es una masilla de poliuretano monocomponente que reticula rápidamente en contacto con la humedad atmosférica y se convierte en una junta flexible

OLIVÉ PU-16 conserva todas las propiedades de elasticidad y adherencia sin problemas de envejecimiento, permaneciendo estables frente a los agentes atmosféricos.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS:

- Alta capacidad de movimiento.
- Excelente adhesión a una amplia gama de sustratos sin imprimación.
- Vida útil extremadamente larga.
- Resistente a vibraciones.
- Interior y exterior.
- Utilizable en climas fríos.
- Pintable

CERTIFICACIONES:

Olivé PU-16 cumple las siguientes especificaciones:

- Certificado SNJF, (Façade). Clase 25E.
- ISO 11600 Clase F -25 LM
- Marcado CE: EN 15651-1 F-EXT-INT-CC



SUMINISTRO:

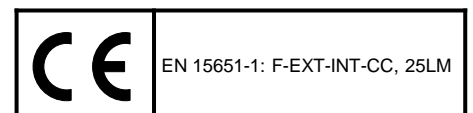
El producto se suministra en cartuchos de 300 ml. Otros formatos bajo demanda.

COLORES:

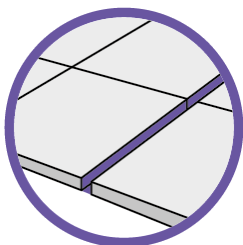
Blanco, gris, negro, beige y marrón. Otros colores bajo demanda.

ALMACENAMIENTO:

Conservado en su envase original sin abrir, en lugares secos y a temperaturas inferiores 25°C, puede almacenarse durante 12 meses.



APLICACIONES:



OLIVÉ PU 16 se adhiere sobre la mayor parte de los materiales empleados en la construcción, como hormigón, piedra, cerámica, vidrio, aluminio, madera, etc.

OLIVÉ PU 16 se utiliza como producto de sellado o estanqueidad en el campo de la construcción, para juntas de dilatación verticales y horizontales, muros de hormigón, prefabricados, etc..

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Consistencia:		Pasta tixotrópica
Densidad:	(ISO 2811-1)	Aprox. 1,18 g/ml
Formación de piel:	(OQ.16-interno)	Aprox. 90-150 minutos (a 23°C; 50% H.R.)
Curado:	(OQ.18-interno)	Aprox. 3 mm/24 h.
Resistencia a ácidos y bases:		Media
Resistencia UV:		Buena
Pérdida de volumen:	(ISO 7390)	< 3 mm
Dureza Shore A:	(ISO 868)	Aprox. 25
Temperatura aplicación:		+5°C a +35°C
Temperatura de servicio:		-50°C a +80°C

Propiedades a tracción:

ISO 8339 (junta 12x12x50 mm, 28 días, 23°C;50% R.H.)

Modulo-E 100%		≤0,4 MPa
Alargamiento a la rotura		>400 %
Resistencia a tracción	(ISO 34)	aprox. 6.5 N/mm

Estos valores pueden variar dependiendo de factores ambientales tales como temperatura, humedad y tipo de soporte. El tiempo hasta el curado completo puede extenderse a menores temperaturas, humedad más baja o aumento del grosor de la junta.

MODO DE EMPLEO:

Preparación de la superficie y aplicación del sellador:

A. Limpieza y preparación de la junta:

Los soportes (bordes de las juntas) deben estar limpios, secos y libres de polvo, grasa y otros contaminantes que puedan afectar a la adherencia. Las superficies no porosas (como aluminio, vidrio, etc.) deben limpiarse con un disolvente adecuado y secarse completamente con un paño limpio. Los sustratos porosos (como cemento, ladrillos, etc.) deben limpiarse mecánicamente para eliminar partículas sueltas. Proteger los bordes de la junta con cinta protectora.

B. Imprimación:

OLIVÉ PU-16 adhiere a la mayoría de los materiales de construcción comunes sin imprimación. Sin embargo, se recomienda una prueba preliminar de adherencia en todas las superficies. A veces, puede ser necesario tratar las superficies de las juntas con una imprimación para obtener mejores resultados de adhesión.

Imprimaciones Olivé:

Producto:	Aplicación
Olivé PRIMER 10:	Superficies porosas. (ej.. hormigón, cemento, mármol, piedra natural o artificial, etc.)
Olivé PRIMER 20:	Superficies no porosas. (ej.. aluminio, acero, acero inox, zinc, latón, cobre, superficies pintadas y plásticos)
Olivé PRIMER 80DS:	Todas las superficies. Superficies especialmente difíciles.

C. Colocación del fondo de junta:

Utilice la espuma de polietileno de celda cerrada OLIVÉ CORDON CELULAR como material de respaldo para limitar la profundidad de la junta sellante y evitar que el sellador se adhiera a la base de la junta. Asegúrese de elegir el diámetro adecuado del cordón (al menos un 25% más ancho que el ancho de la junta).

D. Aplicación de sellador de silicona:

Después de la preparación del soporte, aplicar el sellador con una pistola profesional, de modo uniforme y sin formar burbujas. Tener en cuenta el tiempo de curado de la imprimación antes de rellenar la junta.

E. Alisado y acabado:

La junta debe ser alisada antes de la formación de la piel. Presionar el sellador y alisarlo asegurando un buen contacto con las superficies para sellar. Utilizar una espátula o el dedo mojado en agua jabonosa. Retire inmediatamente la cinta protectora. El producto no curado puede eliminarse fácilmente con disolventes o con acetona. El sellador curado debe retirarse mecánicamente.

Observaciones:

Para materiales difíciles, incluidos plásticos como PVC, ABS, PMMA o materiales como aluminio, metal lacado, se recomienda realizar pruebas preliminares para determinar su adherencia.

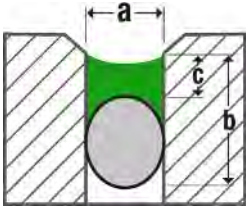
Es compatible con pinturas base agua, en pinturas con disolventes se recomienda una prueba preliminar.

Este producto debe usarse dentro de las 24 horas posteriores a la apertura del cartucho; de lo contrario, el sellador podría curar dentro. No aplicar a una temperatura inferior a 5 °C.

Evite cualquier contacto con MS no curados, PU híbridos o selladores de silicona, así como con alcoholes o amoníaco durante el curado.

No utilice OLIVÉ PU-16 en sustratos bituminosos o en materiales de construcción que puedan desprender aceites, plastificantes o disolventes. (Por ejemplo, caucho natural, cloropreno, EPDM, ...). No adhiere a PE, PP, PTFE (Teflon®).

No apto para acristalamiento estructural.



Diseño de la junta:

El ancho de la junta debe diseñarse para acomodar la capacidad de movimiento del sellador y del soporte. Las dimensiones de la junta deben coincidir con la capacidad de movimiento del sellante, con un valor máximo permitido del 25%.

Utilizar fondo de junta de polietileno de celda cerrada (Olivé CORDÓN CELULAR) como material de respaldo para limitar la profundidad y evitar una adhesión a 3 caras.

Dimensionado de juntas

- a** Ancho junta
- b** Profundidad junta
- c** Profundidad sellado

- Sellado silicona
- Fondo de junta

Recomendaciones generales a seguir:

Recomendación general: Dimensiones ideales 2:1 relación ancho:fondo

Dimensiones mínimas: 5-6mm ancho x 5-6 mm profundidad.

Hasta 12 mm ancho: profundidad = ancho

Entre 12 - 24mm ancho: profundidad = ½ ancho

Mayor de 24mm ancho: profundidad = 12-15mm

No se recomiendan juntas con ancho superior a 50mm.

Rendimiento

Consumo estimado en metros lineales por cartucho de 300 ml. (aprox.):

Ancho junta (a):	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Profundidad junta (b):									
5 mm	12	10	8	6	5	4	3	2,5	2
8 mm	8	6	5	4	3	2,5	1,8	1,5	1,2
10 mm	6	5	4	3	2,5	2	1,5	1,2	1
12 mm	5	4	3	2,5	2	1,6	1,2	1	0,8
15 mm	4	3,5	2,5	2	1,6	1,3	1	0,8	0,6

Las zonas sombreadas en verde indican la relación ancho y profundidad recomendada.

Seguridad:

Utilizar en áreas bien ventiladas evitando el contacto con piel ojos. Mantener fuera del alcance de los niños.

La información relativa a la seguridad del producto está disponible en la ficha de datos de seguridad (FDS). Antes de utilizar el producto, le aconsejamos que lea detenidamente la FDS y las etiquetas de seguridad.

INFORMACION DE GARANTIA:

Olivé Química garantiza que su producto cumple, dentro de su plazo de validez, con todas sus especificaciones.

Si alguna responsabilidad fuera considerada nuestra, esto sería sólo por cualquier daño y por el valor de la mercancía suministrada por nosotros y utilizada por el cliente. Se entiende que garantizamos la calidad irreprochable de nuestros productos de acuerdo con nuestras Condiciones Generales de Ventas y Suministro.

Responsabilidad

La información contenida en este documento, en particular las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final de nuestros productos, se dan de buena fe basadas en nuestro conocimiento y son el resultado de pruebas, experiencia y se ofrecen como directrices. Es responsabilidad del usuario determinar si el producto es adecuado para la aplicación. Debido a la gran variedad de materiales y condiciones, que están más allá de nuestro conocimiento y control, recomendamos llevar a cabo suficientes ensayos previos.

Los derechos de propiedad de terceros deben ser respetados.

Esta ficha técnica anula y reemplaza las emitidas anteriormente para el mismo producto.

Olivé

Member of  Wolf Group



Central
OLIVÉ QUÍMICA, S.A.

Avda. Bertrán Güell 78
08850 Gavà - BARCELONA (SPAIN)
TEL +34 936 629 911
mail@olivequimica.com

OLIVÉ QUÍMICA
FRANCE

Zone Industrielle
Rue Pierre et Marie Curie
F-59147 Gondecourt - FRANCE
Tel. (+33) 3 20 38 25 54
contact@olivegroupe.fr

OLIVÉ QUÍMICA
PORTUGAL SA

Parque Monserrate
Av. Dr. Luis Sá, 9-Armazém E
2710-022 Abrunheira
(Sintra) - PORTUGAL
Tel. (+351) 214 262 083
geral@olivequimica.pt

OLIVÉ QUÍMICA
UK LTD.

DBH 107
The Bridgewater Complex
Canal Street, Bootle
L20 8AH - UNITED KINGDOM
Tel. (+44) 151 550 0179
uk@olivequimica.com