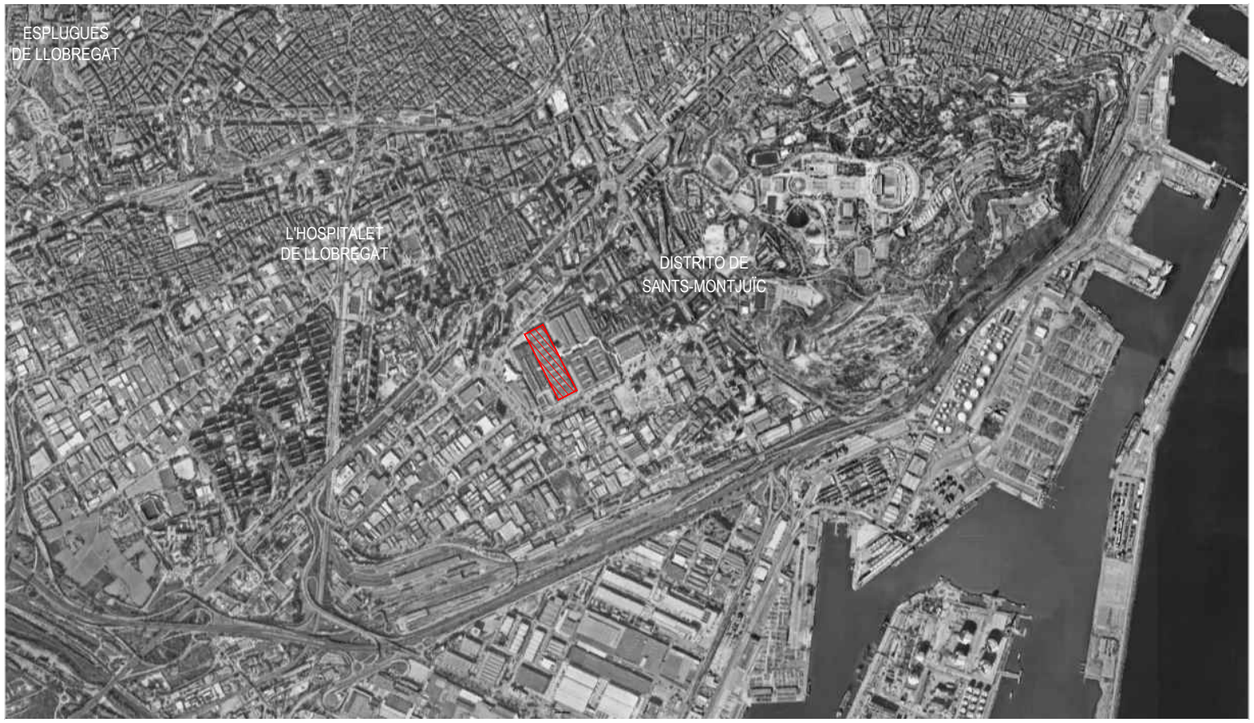


SITUACIÓN EDIFICIO
s/e



IMAGEN AÉREA POLIGONO INDUSTRIAL
s/e



IMAGEN 01



IMAGEN 02



IMAGEN 03

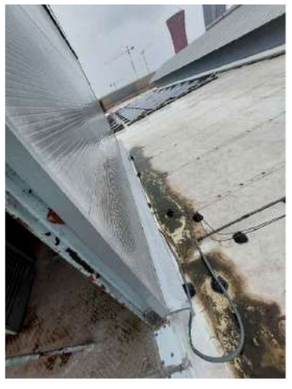


IMAGEN 04



IMAGEN 05



IMAGEN 06



IMAGEN 07



IMAGEN NAVE INDUSTRIAL
s/e

N

COORDENADAS UTM					
HUSO 31 ETRS89					
A	X:427177.09	Y:4578719.99	**C**	X:427456.61	Y:4578396.29
B	X:427270.58	Y:4578766.88	**D**	X:427362.66	Y:4578349.37

Memoria técnica

IMPERMEABILIZACIÓN DE LAS SALAS TÉCNICAS ST4 Y ST5 DE LA CUBIERTA DEL PABELLÓN 3 DEL RECINTO FIRA DE BARCELONA GRAN VÍA.

Carrer de la Botànica 62, l'Hospitalet de Llobregat, (08908)

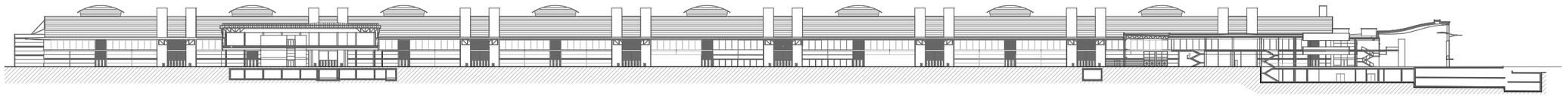
SITUACIÓN EMPLAZAMIENTO

AS-BUILT
Septiembre 2025

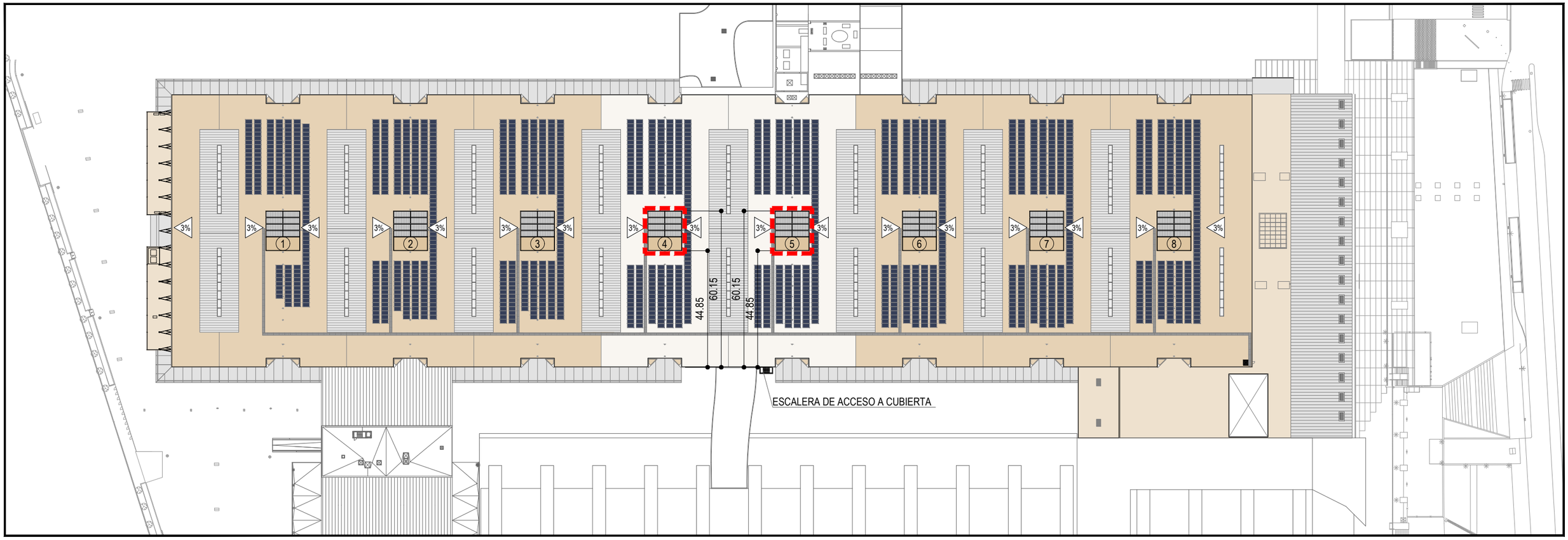
Escala A1 1/5000 A3 1/10000

Arquitecto	Promotor	Fecha	Referencia	Plano
zaga EMILIO FERNÁNDEZ CERVILLA Arquitecto n.32932/0	Fira Barcelona FIRA 2000 S.A.	05/25	M25037	A01

NO SE PERMITE LA REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL DE ESTE PLANO SIN LA AUTORIZACIÓN DEL ARQUITECTO



ALZADO NORESTE
e 1/1500



PLANTA CUBIERTA
e 1/1500



LEYENDA

- ÁMBITO DE ACTUACIÓN
- CUBIERTA CON LÁMINA ASFÁLTICA EXISTENTE
- CUBIERTA CON LÁMINA TPO
- BÓVEDA DE CAÑÓN DE CHAPA
- PLACAS FOTOVOLTAICAS

Memoria técnica

IMPERMEABILIZACIÓN DE LAS SALAS TÉCNICAS ST4 Y ST5 DE LA CUBIERTA DEL PABELLÓN 3 DEL RECINTO FIRA DE BARCELONA GRAN VÍA.

Carrer de la Botànica 62, l'Hospitalet de Llobregat, (08908)

PLANTA CUBIERTA / ALZADO ESTADO ACTUAL

AS-BUILT
Septiembre 2025

Escala A1 1/750 A3 1/1500

zaga

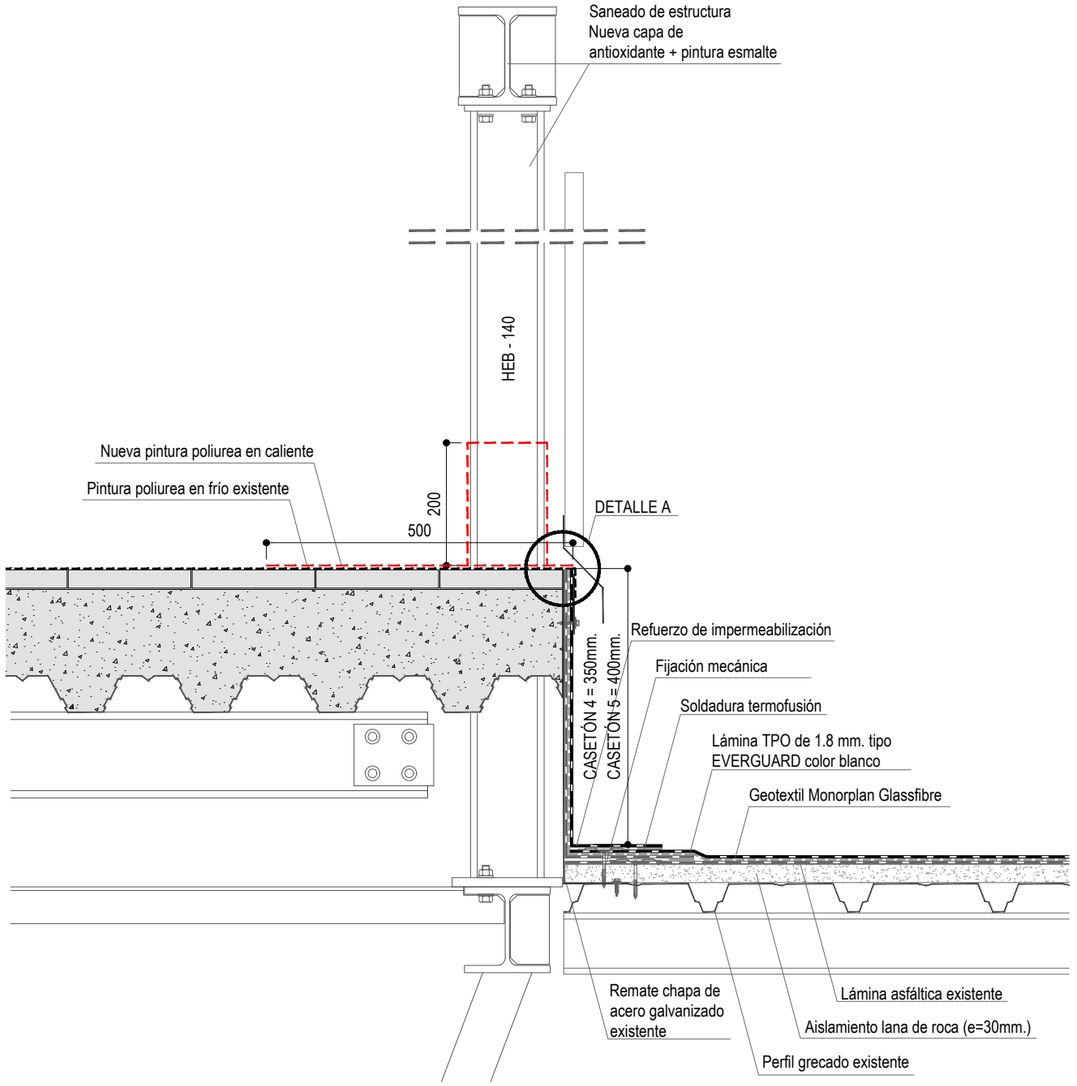
Arquitecto
EMILIO FERNÁNDEZ CERVILLA
Arquitecto n.32932/0

Fira Barcelona

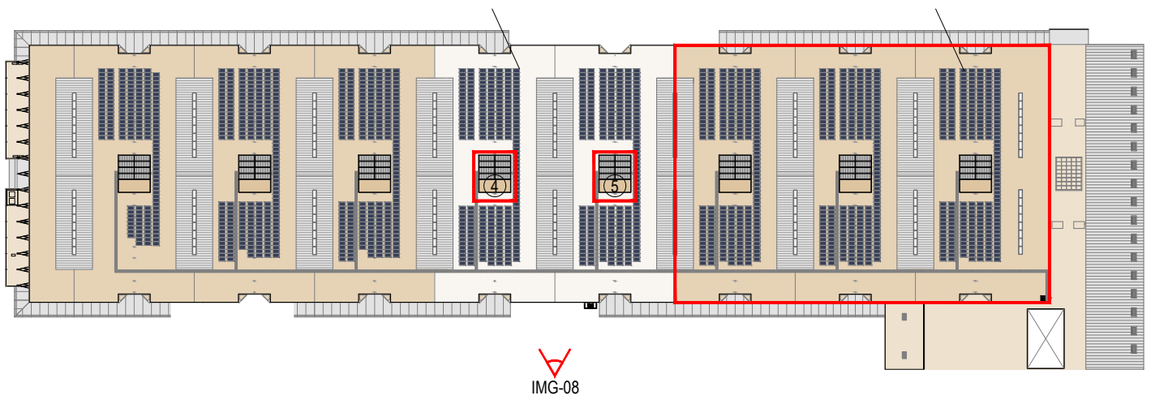
Promotor
FIRA 2000 S.A.

Fecha	Referencia	Plano
05/25	M25037	A02

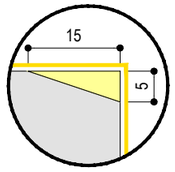
NO SE PERMITE LA REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL DE ESTE PLANO SIN LA AUTORIZACIÓN DEL ARQUITECTO



DETALLE 01
e 1/10



1º. Retirada del remate de chapa de acero
2º. Sanear la zona
3º. Aplicar impermeabilización de poliurea (primer)
4º. Colocación de nuevo remate de chapa
5º. Aplicación de poliurea

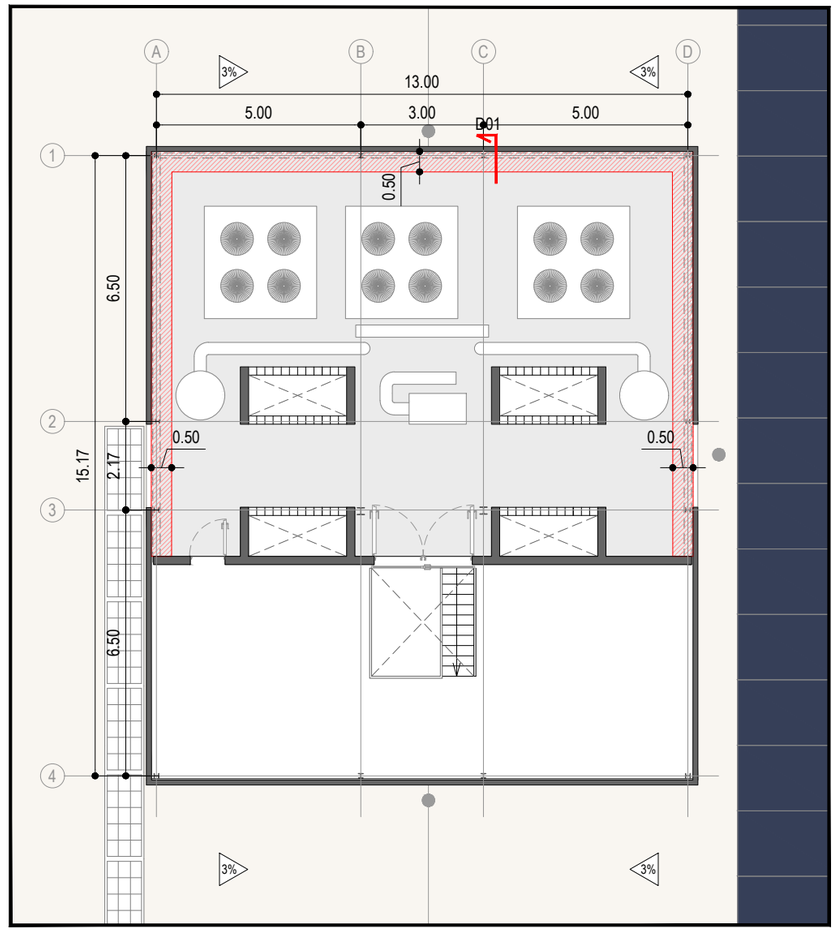


DETALLE A (DERRIBO)
e 1/1



DETALLE A (PROPUESTA)
e 1/1

SUPERFICIE A IMPERMEABILIZAR	
SUPERFICIE CASETÓN ST4	16.03 m^2
SUPERFICIE CASETÓN ST5	16.03 m^2
TOTAL	32.06 m^2



PLANTA CUBIERTA - ÁMBITO DE ACTUACIÓN (CASETÓN ST4 Y CASETÓN ST5)
e 1/150



IMAGEN 08

Memoria técnica

IMPERMEABILIZACIÓN DE LAS SALAS TÉCNICAS ST4 Y ST5 DE LA CUBIERTA DEL PABELLÓN 3 DEL RECINTO FIRA DE BARCELONA GRAN VÍA.

Carrer de la Botànica 62, l'Hospitalet de Llobregat, (08908)

DETALLES
NUEVA PROPUESTA

AS-BUILT
Septiembre 2025

Escala A1 1/5 A3 1/10

Arquitecto
zaga
EMILIO FERNÁNDEZ CERVILLA
Arquitecto n.32932/0

Promotor
Fira Barcelona
FIRA 2000 S.A.

Fecha 05/25
Referencia M25037
Plano A03

NO SE PERMITE LA REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL DE ESTE PLANO SIN LA AUTORIZACIÓN DEL ARQUITECTO

CERTIFICADO DE APLICACIÓN

Por la presente, INEDION SL con NIF B56292386, certifica que ha realizado los trabajos de sellados del perímetro de dos unidades de cubiertas técnicas Pabellón 3 Fira de Barcelona según la oferta aceptada SO-1280-AA-V2 con los materiales y dotación expresados en las mismas, así como siguiendo la buena praxis de ejecución y según los manuales del fabricante.

Para:

- RAIMA GBL con CIF B70813787
- Obra: impermeabilización casetones de la cubierta de la Fira
- Sito en C/Botànica s/n porta 4 Fira, L'Hospitalet de Llobregat pabellón 3 St4 y St5

Cabrera de Mar a 17 de Julio de 2025

Alejandro Amo
Director Tècnic
aamo@inedion.com

GARANTÍA DE TRABAJOS DE IMPERMEABILIZACIÓN

INGENIERIA EDION S.L. y NIF B56292386 responde de la correcta ejecución y el buen funcionamiento de todos los trabajos descritos en nuestra oferta SO-1280-AA-V2, llevados a término en la obra de referencia impermeabilización casetones de la cubierta de la Fira sito en C/Botànica s/n porta 4 Fira, L'Hospitalet de Llobregat pabellón 3 St4 y St5 para la empresa RAIMA GBL y CIF B70813787.

INGENIERIA EDION S.L., garantiza la aplicación de los sistemas de impermeabilización por un período de dos años.

Quedan excluidos de la presente garantía los daños que puedan ocasionarse por manipulación de terceros, hogueras, pirotecnia, derrumbes, terremotos, fenómenos meteorológicos extraordinarios, degradación o envejecimiento del soporte, asentamientos no previstos en cálculo y que no queden específicamente reflejados en la oferta de la obra, cualquier uso que exceda las limitaciones técnicas de la membrana, así como todos aquellos defectos ocultos en los elementos estructurales que pudiesen afectar al correcto funcionamiento de los trabajos realizados; como también todas aquellas zonas que no hayan sido tratadas expresamente por INGENIERIA EDION S.L. o bien aquellas que no hayan sido tratadas de forma integral.

Los paramentos tratados por INGENIERIA EDION S.L. deberán adaptarse a la normativa en vigor del año de la construcción. De existir situaciones especiales que puedan superar los límites estipulados (en especial la norma EHE para elementos de hormigón armado: fisuración, compacidad, condiciones de ejecución, etc.) deberán haberse comunicado previamente y estar expresamente reflejadas en nuestra oferta de la obra, en caso contrario los defectos que puedan provocarse quedaran excluidos de la presente garantía.

El alcance de la garantía se centrará en la subsanación de la filtración según el procedimiento que valide el fabricante del o de los productos utilizados, a nivel económico no excederá del importe de lo facturado para la partida o partidas correspondientes a la zona tratada.

Esta garantía tendrá validez a partir de la fecha de emisión de la última factura, quedando sin efecto en el caso de no ser finiquitado el cobro de los trabajos inclusive la retención por garantía.

Alejandro Amo Hernández
Director Tècnic

INEDION S.L.
C/D'en Majó 27 – local 3, Cabrera de Mar
www.inedion.com

CERTIFICAT
DE SUBMINISTRAMENT I APLICACIÓ

D. Santiago González Alonso amb DNI xxxxxxxxxx com a Director Tècnic i en representació de **NTI INTEGRATED SOLUTIONS, S.L.**, per la present:

CERTIFICA:

Que s'han subministrat i aplicat els següents materials en l'obra **"Sistema anticorrosiu C4-H en l'estructura dels cassetons coberta"** ubicada al Carrer Botanica s/n Porta 4 Fira, Hospitalet de Llobregat, pavelló 3, St-4 i St-5. Segons el nostre pressupost **500100859:00_02** d'acord amb el procés d'aplicació, complint amb la qualitat i les prestacions especificades en el mateix. Treballs encarregats per l'empresa **RAIMA GBL, S.L.U.**

Especificació del sistema anticorrosiu C4-H de les estructures metàl·liques en la Nau Bon Àrea segons la norma ISO 12944:

1. **Preparació de la superfície:**
   - Neteja amb aigua a pressió controlada. Un cop sec, sobre les zones d'oxidació, es realitzarà un raspallat mecànic fins a un grau de preparació St. 2.
2. **Capa de imprimació:**
   - Immediatament es procedirà a l'aplicació d'una capa de imprimació anticorrosiva d'alta qualitat **(C-POX MASTIC ZP 160 FD)**, amb un espessor de pel·lícula seca de 80 µm.
3. **Capa final:**
   - Finalització del sistema anticorrosiu amb l'aplicació d'una capa doble creuada amb pintura de poliuretà bicomponent **(C-THANE S-350),** amb un espessor de pel·lícula seca de 80 µm.
4. **Assaig resistència anticorrosiva:**
   - Per ambients tipus C durabilitat Alta (High), **C4-H**, segons assaig realitzat en COT Laboratory Independent amb expedient nº **"LAB17-0214-REP"** i amb data 26 d'Abril de 2017.

Materials aplicats:

- **C-POX MASTIC ZP 160 FD.** Revestiment amb una excel·lent resistència a la corrosió amb un alt contingut en sòlids i baix contingut en COV. Material subministrat per la firma **CIN VALENTINE.**
- **C-THANE S-350 COLOR RAL 9016.** Esmalt de poliuretà acrílic amb un curat de isocianats alifàtics amb una gran resistència a la intempèrie. Material subministrat per la firma **CIN VALENTINE.**

NTI INTEGRATED SOLUTIONS, S.L. - REGISTRO MERCANTIL DE BARCELONA Tomo 30238 Folio 97 Hoja B- 169554 Inscripción 7 NIF: B61508115

BARCELONA: P. Ind. Prologis Park - Av. Marina, 27 - 08830 Sant Boi de Llobregat
TARRAGONA: P. Ind. Alba - C/Vilafortuny, Parc. A19 Nave 7 - 43480 Vilaseca
Tel. +34 934 791 453 - Fax: +34 936 302 940 - nti@grupodti.com - www.nti.com.es

I perquè així consti s'expedeix el present certificat, a un sol efecte,

A Vila-seca, 15 de Juliol de 2025.



Santiago González Alonso.
Director Tècnic.

NOTA: El present document només tindrà validesa per a l'obra referenciada anteriorment, no tindrà cap validesa si no va acompanyat per les fitxes tècniques subministrades pel fabricant del producte utilitzat. S'hauran de conservar en perfecte estat els treballs realitzats, per tal de garantir la seva eficàcia, així com realitzar el manteniment necessari.

NTI INTEGRATED SOLUTIONS, S.L. - REGISTRO MERCANTIL DE BARCELONA Tomo 30238 Folio 97 Hoja B- 169554 Inscripción 7 NIF: B61508115

BARCELONA: P. Ind. Prologis Park - Av. Marina, 27 - 08830 Sant Boi de Llobregat
TARRAGONA: P. Ind. Alba - C/Vilafortuny, Parc. A19 Nave 7 - 43480 Vilaseca
Tel. +34 934 791 453 - Fax: +34 936 302 940 - nti@grupodti.com - www.nti.com.es

FICHA TÉCNICA

C-POX® PRIMER ZP160 FD

7K-161 + 7L-190 / 7L-198

Imprimación epoxi poliamida con fosfato de zinc

Revisión: Octubre 2023

DESCRIPCIÓN

C-Pox Primer ZP160 FD es una imprimación epoxi poliamida pigmentada con fosfato de zinc cuyas propiedades principales son:

- Secado rápido
- La versión FD WN es muy versátil y de fácil aplicación, permitiendo el curado en una amplia gama de temperaturas, incluyendo temperaturas por debajo de 0 °C, sin afectar a su desempeño o necesidad de dilución excesiva
- Adecuado para sistemas de pintado duraderos con una gran variedad de acabados
- Excelente como imprimación de taller
- Aplicado en una única capa, proporciona protección anticorrosiva de alta durabilidad para la categoría de corrosividad C3, sin exposición permanente a la luz solar
- Cumple la norma UNE 48271.

APLICACIONES PRINCIPALES

Con los acabados adecuados, se recomienda este producto para aplicaciones industriales: acero estructural, maquinaria, tuberías y exterior de depósitos en refinerías, centrales térmicas, plantas de proceso químico, plantas de tratamiento de residuos y sistemas de inmersión. Consulte con Customer Service sobre los sistemas de pintado y acabados recomendados.

PROPIEDADES

Acabado

Satinado

Color

RAL 1001, RAL 1014, RAL 6019, RAL 6034, RAL 7035, RAL 7040, RAL 7047, RAL 9010, 3N09

Componentes

2

Proporciones (en volumen)

Resin	7K-161	4 partes
Cure FD	7L-190	1 parte
Cure FD WN	7L-198	1 parte

Vida útil de la mezcla

	0 ºC	10 ºC	20 ºC	30 ºC
Cure FD	---	5 h 30 min	4 h	3 h
Cure FD WN	5 h	3 h 30 min	3 h	1 h 30 min

La vida de la mezcla depende de la temperatura y de las cantidades mezcladas.

Sólidos en volumen

Versión FD 72 %, versión FD WN 68 % (ISO 3233)
Pequeñas variaciones (± 3 %) pueden ocurrir debido al color y variaciones en el ensayo.

Peso específico

Versión FD: 1,50 g/mL

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

Versión FD WN: 1,50 g/mL

Espesor recomendado (seco)

40 – 80 µm por capa
Para aplicación de espesores superiores es necesario ajustar la pistola *airless* y la técnica de aplicación al tipo de piezas a pintar.

Nº de capas

1

Rendimiento teórico

Versión FD	**Versión FD WN**:
18 m²/L a 40 µm	17 m²/L a 40 µm
9 m²/L a 80 µm	8,5 m²/L a 80 µm

Deben considerarse pérdidas debidas al método, irregularidades de la superficie, etc.

Método de aplicación

Pistola *airless* y convencional, brocha y rodillo

Tiempo de secado

A 50 µm, versión FD:

	10 ºC	20 ºC	30 ºC
Seco al tacto	1 h 30 min	30 min	20 min
Secado profundidad	7 h	2 h 30 min	2 h
Repintado:			
Gama FD (mín.)	3 h	1 h 30 min	45 min
Otros (mín.)	7 h	2 h 30 min	2 h
Gama FD (máx.)	Prolongado*		
Otros (máx.)	Prolongado*		

A 50 µm, versión FD WN:

	0 ºC	10 ºC	20 ºC	30 ºC
Seco al tacto	2 h	1 h	30 min	20 min
Secado profundidad	12 h	7 h	3 h	1 h 20 min
Repintado:				
Gama FD (mín.)	8 h	3 h	2 h	1 h
Otros (mín.)	12 h	7 h	3 h	2 h
Gama FD (máx.)	Prolongado*			
Otros (máx.)	Prolongado*			

Los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire, del acero y ventilación.

*Los intervalos máximos de repintado pueden verse reducidos en función de las condiciones ambientales a las que estuvo o estará expuesta la superficie pintada y de la naturaleza de la capa a aplicar, por lo que puede ser necesario el proporcionar rugosidad al substrato antes del repintado.

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Acero
Preparar el acero con chorro abrasivo hasta grado Sa 2 ½ o, sólo en pequeñas áreas, mecánicamente hasta grado St 3, de acuerdo con la norma ISO 8501-1. El perfil de rugosidad deberá ser de 25-50 micras, en función del espesor del producto a aplicar. Eliminar los residuos de polvo y abrasivo de la superficie. Eliminar aceites y grasas con diluyente de limpieza.

Acero galvanizado – superficies nuevas
Eliminar aceites y grasas con detergente neutro. Realizar inmediatamente un barrido ligero con abrasivo fino, según la norma SSPC-SP16, para mejorar la adherencia de la película de pintura sobre la superficie galvanizada.

Acero galvanizado – superficies envejecidas
Si el galvanizado ha estado expuesto a la intemperie durante 6 meses o más, eliminar los productos de corrosión del zinc por medios mecánicos, como una lijadora mecánica. Eliminar aceites y grasas con diluyente de limpieza.

Aluminio
Eliminar aceites y grasas con diluyente de limpieza. Realizar inmediatamente un chorreado ligero con abrasivo fino, según la norma SSPC-SP16, para mejorar la adherencia de la película de pintura sobre la superficie de aluminio.

Importante – Aplicar C-POX PRIMER ZP160 FD tan pronto como sea posible después de la preparación de la superficie para eliminar cualquier contaminación. No dejar el acero sin chorrear de un día para otro. En caso de contaminación, eliminar los contaminantes. Realizar un chorreado si fuera necesario.

APLICACIÓN

Adicionar el componente *cure* al componente *resin* y homogeneizar durante 5 minutos. En zonas cerradas deberán crearse buenas condiciones de ventilación durante la aplicación y secado hasta que los disolventes sean eliminados.

Condiciones ambientales de aplicación:

Temperatura del aire	Versión FD: 10 – 45 ºC; Versión FD WN: -10 – 30 ºC
Humedad relativa	< 85 %
Temperatura mínima del soporte	3 ºC por encima del punto de rocío

Equipos de aplicación:

Pistola convencional	Recomendado
Orificio boquilla	0,070 – 0,086 pulgadas (1,77 – 2,18 mm)
Presión aire	3,5 – 5,3 kg/cm²
Presión de trabajo	3,1 – 3,9 kg/cm²
Dilución	0 – 10 %

Pistola *airless*	Recomendado
Orificio boquilla	0,013 - 0,017 pulgadas (0,33 – 0,43 mm)
Presión de trabajo	150 - 170 kg/cm²
Dilución	0 – 8 %

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

Brocha/Rodillo	Recomendado
Dilución	8 %
Diluyente	7Q-100 (C-Pox Thinner)
Diluyente de limpieza	7Q-100 (C-Pox Thinner)

El uso de diluentes no recomendados por CIN puede afectar a la facilidad de aplicación, requerir una dilución excesiva y afectar al secado / cura del producto, pudiendo afectar a las prestaciones y al comportamiento a lo largo del tiempo.

HOMOLOGACIONES Y CERTIFICADOS

El C-Pox Primer ZP160 FD cumple la norma UNE 48271 Tipo I y II.

El C-Pox Primer ZP160 FD tiene la clasificación B-s1, d0 según la norma europea UNE EN 13501-1.

Certificado para sistemas de pintado bajo la ISO 12944 hasta categoría C4.

OBSERVACIONES

Como acontece en general en los productos epoxi, este producto se puede poner polvoriento y sufrir variaciones en el color debido a la exposición a la luz solar. Esta variación puede ser más o menos evidente en función del color, del tiempo e intensidad de la exposición a la radiación UV.
Siempre que se requiera un acabado estético, se deberán utilizar productos recomendados, con buena retención de color y brillo en el exterior.

Si se utiliza este producto sin acabado, para colores muy claros, ya que las características de protección anticorrosión no se ven afectadas, puede ser necesario aplicar espesor adicional para conseguir una opacidad completa.
Para más información consulte con Atención al Cliente.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Curado Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes

Compuestos Orgánicos Volátiles (COV)
Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 500 g/L

Versión FD:

Contenido máximo en COV 350 g/L (24 %) *)
Forma de suministro: < 309 g/L (< 21 %)
COV *Resin*: 307 g/L (19 %)
COV *Cure FD*: 301 g/L (32 %)
COV Diluyente: 839 g/L (100 %)
COV Diluyente de limpieza: 839 g/L (100 %)

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

Versión FD WN:

Contenido máximo en COV 390 g/L (27 %) *)
Forma de suministro: < 352 g/L (< 24 %)
COV *Resin*: 307 g/L (19 %)
COV *Cure FD WN*: 536 g/L (59 %)
COV Diluyente: 839 g/L (100 %)
COV Diluyente de limpieza: 839 g/L (100 %)

*) El valor de COV aquí referido es respecto al producto listo al uso, teñido, diluido, etc., con productos recomendados por nosotros. No nos responsabilizamos de productos obtenidos por mezclas con productos diferentes a los recomendados por nosotros, y llamamos la atención sobre la responsabilidad en que incurre cualquier agente a lo largo de la cadena de suministro al infringir lo que determina la Directiva 2004/42/CE.

Envasado

Resin	16 y 3,2 L
Cure	4 y 0,8 L

Almacenamiento
En el envase original sin abrir, y almacenado en interior a temperaturas entre 5 y 40 ºC, *Resin*: 2 años, *Cure*: 1 año.

SEGURIDAD, SALUD E HIGIENE

En general, evite el contacto con los ojos y la piel, utilice guantes, gafas de protección y vestuario adecuado. Mantener fuera del alcance de los niños. Utilizar solamente en lugares bien ventilados. No verter los residuos por el desagüe. Conserve el envase bien cerrado y en envase apropiado. Asegure el transporte adecuado al producto, prevenga cualquier accidente o incidente que pudiera ocurrir durante el transporte, normalmente la ruptura o deterioro del envase. Mantenga el envase en lugar seguro y en posición correcta. No utilice ni almacene el producto en condiciones extremas de temperatura. Deberá tener siempre en cuenta la legislación en vigor relativa a Ambiente, Higiene, Salud y Seguridad en el trabajo. **Para más información es fundamental la lectura de la etiqueta del envase y de la Ficha de Seguridad de este producto, de sus componentes y de todos los productos complementarios referidos en esta Ficha Técnica.**

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

FICHA TÉCNICA

C-THANE® S350
7P-351 + 7P-352
Esmalte de poliuretano acrílico curado con isocianatos

Revisión: Abril 2023

DESCRIPCIÓN

C-Thane S350 es un esmalte de poliuretano acrílico curado con isocianatos alifáticos cuyas propiedades son:

- Alto brillo
- Buena calidad y aspecto
- Excelente resistencia a la intemperie
- Ignífugo
- Buena repintabilidad con el tiempo
- Disponible en el sistema tintométrico ICS (Industrial Color Solutions)
- Producto ACQPA nº. 37431.

APLICACIONES PRINCIPALES

C-Thane S350 se recomienda como capa de acabado de sistemas de pintado de tipo epoxi o poliuretano en instalaciones industriales, ambientes marítimos, refinerías petroquímicas, exterior de depósitos y puentes.

PROPIEDADES

Acabado	Brillante
Color	Blanco, Aluminio[a)], RAL y NCS
Componentes	2
Proporciones (en volumen)	*Resin* 7P-351 6 partes *Cure* 7P-352 1 parte

Vida útil de la mezcla

10 ºC	20 ºC	30 ºC
5 h	3 h 30 min	2 h

Sólidos en volumen	65 % [b)] (ISO 3233) Son admisibles variaciones hasta ± 3 %, debido a imprecisiones del método y dependiendo del color.
Peso específico	1,240 ± 0,02 g/mL
Espesor recomendado (seco)	40 - 80 µm por capa La aplicación a brocha y rodillo puede requerir por lo menos 2 capas para obtener un espesor de película seca de 80 µm. Para aplicación de espesores superiores es necesario ajustar la pistola *airless* y la técnica de aplicación al tipo de piezas a pintar.
Nº de capas	1 – 2

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

Rendimiento teórico

16,2 – 8,1 m²/L para 40 – 80 µm
Deben considerarse pérdidas debidas al método, irregularidades de la superficie, etc.

Método de aplicación

Pistola *airless* y convencional, brocha y rodillo

Tiempo de secado

A 50 µm:

		10 ºC	20 ºC	30 ºC
Seco al tacto		3 h	1,5 h	20 min
Seco profundidad		16 h	7 h	5 h
Repintado (*)	Mín.	8 h	4 h	3 h
	Máx.	Prolongado (**)	Prolongado (**)	Prolongado (**)

Los tiempos de secado dependen de la temperatura del aire, del acero, ventilación y espesor de la película.

Se puede adicionar 1 L del Acelerador C-Thane (25211) por cada 20 L de mezcla total, con los siguientes resultados en el secado en profundidad para 80 micras secas:

A 23 ºC y 50 % de humedad relativa: 2,5 h
A 10 ºC y 70 % de humedad relativa: 8 h

(*) Ver detalles del repintado en el apartado Preparación de la superficie

(**) Los intervalos máximos de repintado pueden verse reducidos en función de las condiciones ambientales a las que estuvo o estará expuesta la superficie pintada y de la naturaleza de la capa a aplicar, por lo que puede ser necesario el proporcionar rugosidad al substrato antes del repintado.

SISTEMAS DE PINTADO

Acero: Todo tipo de imprimaciones e intermedias epoxi o directo al metal.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

El buen resultado del sistema de pintado es proporcional al grado de preparación de la superficie. Prestar atención a las recomendaciones para la imprimación específica utilizada.

Directo al metal: Preparar el acero con chorro abrasivo hasta grado Sa 2 ½ o, sólo en pequeñas áreas, mecánicamente hasta grado St 3, de acuerdo con la norma ISO 8501-1. El perfil de rugosidad deberá ser de 25-50 micras, en función del espesor del producto a aplicar. Eliminar los residuos de polvo y abrasivo de la superficie. Eliminar aceites y grasas con diluyente de limpieza.

Repintado: Para asegurar la adherencia entre capas, es absolutamente indispensable que la superficie esté completamente limpia. La superficie a repintar deberá estar libre de suciedad, aceites y grasas, que deberán ser eliminadas mediante un lavado adecuado. Los depósitos de

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

sal deben ser eliminados mediante limpieza con agua dulce a alta presión. Para asegurar la correcta limpieza de la superficie, se recomienda la realización de un ensayo previo en una pequeña zona, antes de proceder a la aplicación total. Si por cualquier razón no fuera posible hacer el ensayo previo, la única forma de asegurar la adherencia entre capas es dar rugosidad a la superficie. Si el repintado se realiza con otra pintura, el tiempo se reduce a 72 horas; después de sobrepasado este tiempo debe darse una rugosidad adecuada a la capa anterior.

APLICACIÓN

Adicionar el componente *cure* al componente *resin* y homogeneizar durante 5 minutos. En zonas cerradas deberán crearse buenas condiciones de ventilación durante la aplicación y secado hasta que los disolventes sean eliminados.

Usar sólo los diluentes recomendados en esta ficha técnica.

Condiciones ambientales de aplicación y secado:

Temperatura	7 – 40 ºC
Humedad relativa	< 85 %
Temperatura mínima del soporte	3 ºC por encima del punto de rocío
Temperatura máxima del soporte	40 ºC

Equipos de aplicación:

Pistola convencional	Recomendado
Orificio boquilla	0,055 – 0,070 pulgadas (1,39 – 1,77 mm)
Presión aire	3,1 – 4,2 kg/cm²
Presión pintura	0,7 – 1,4 kg/cm²
Dilución	0 – 10 %
Diluyente	7Q-600 (C-Thane Thinner)

Pistola *airless*	Recomendado
Orificio boquilla	0,011 - 0,013 pulgadas (0,28 – 0,33 mm)
Relación de compresión	30 : 1
Presión de trabajo	150 - 170 kg/cm^2
Dilución	0 – 10 %
Diluyente	7Q-600 (C-Thane Thinner)

Brocha/Rodillo	
Dilución	5 – 10 %
Diluyente	25-242 (Dil. C-Thane R/T)

Diluyente de limpieza: 7Q-600 (C-Thane Thinner)

El uso de diluyentes no recomendados por CIN puede afectar a la facilidad de aplicación, requerir una dilución excesiva y afectar al secado / cura del producto, pudiendo afectar a las prestaciones y el comportamiento a lo largo del tiempo.

HOMOLOGACIONES Y CERTIFICADOS

C-Thane S350 tiene certificado OTEC según la UNE 48274.

C-Thane S350 tiene certificado OTEC según la UNE 48294.

C-Thane S350 tiene la clasificación B-s1, d0 según la norma europea EN 13501-1.

C-Thane S350 ha sido analizado bajo la UNE 48306.

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

C-Thane S350 ha sido certificado para sistemas de pintado bajo la EN ISO 12944 hasta categoría CX.

C-Thane S350 ha sido certificado para sistemas de pintado anticorrosivo según ACQPA, n.º 37431, para categorías C3-H y C4-H.

NOTAS Y OBSERVACIONES

a) Versión aluminio con brillo satinado.
b) Sólidos en volumen para la versión aluminio: 63 %.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Curado - Por evaporación de disolventes y reacción química entre componentes.

Compuestos Orgánicos Volátiles (COV)
Valor límite de la UE para el producto (cat. A/j): 500 g/L

Contenido máximo en COV 393 g/L (34%) a)
Forma de suministro < 346 g/L (< 29 %)
COV *Resin*: 320 g/L (26 %)
COV *Cure*: 269 g/L (25 %)
COV Diluyente 7Q-600: 892 g/L (100 %)
COV Diluyente 25-242: 840 g/L (100 %)
COV Diluyente de limpieza: 892 g/L (100 %)

a) El valor de COV aquí referido es respecto al producto listo al uso, teñido, diluido, etc., con productos recomendados por nosotros. No nos responsabilizamos de productos obtenidos por mezclas con productos diferentes a los recomendados por nosotros, y llamamos la atención sobre la responsabilidad en que incurre cualquier agente a lo largo de la cadena de suministro al infringir lo que determina la Directiva 2004/42/CE.

Envasado

Resin	3,42 y 17,16 L
Cure	0,57 y 2,86 L

Almacenamiento
En el envase original sin abrir, y almacenado en interior a temperaturas entre 5 y 40 ºC, *Resin*: 24 meses, *Cure*: 18 meses.

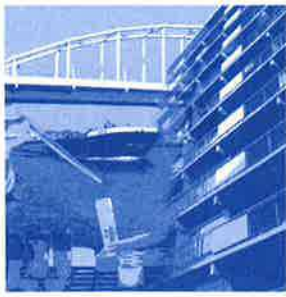
SEGURIDAD, SALUD E HIGIENE

En general, evite el contacto con los ojos y la piel, utilice guantes, gafas de protección y vestuario adecuado. Mantener fuera del alcance de los niños. Utilizar solamente en lugares bien ventilados. No verter los residuos por el desagüe. Conserve el envase bien cerrado y en envase apropiado. Asegure el transporte adecuado al producto, prevenga cualquier accidente o incidente que pudiera ocurrir durante el transporte, normalmente la ruptura o deterioro del envase. Mantenga el envase en lugar seguro y en posición correcta. No utilice ni almacene el producto en condiciones extremas de temperatura. Deberá tener siempre en cuenta la legislación en vigor relativa a Ambiente, Higiene, Salud y Seguridad en el trabajo. **Para más información es fundamental la lectura de la etiqueta del envase y de la Ficha de Seguridad de este producto, de sus componentes y de todos los productos complementarios referidos en esta Ficha Técnica.**

Es aconsejable verificar periódicamente el estado de actualización de esta Ficha Técnica. Pinturas CIN asegura la conformidad de sus productos con las especificaciones constantes de las respectivas fichas técnicas. Los consejos técnicos dados por Pinturas CIN, antes o después de la entrega de los productos, son meramente indicativos, dados de buena fe y que constituyen su mejor conocimiento atendiendo al estado actual de la técnica, no pudiendo en caso alguno, hacer responsable a Pinturas CIN. Sólo serán aceptadas las reclamaciones relativas a defectos de fabricación o los pedidos no conformes con el pedido. La única obligación que incumbe a Pinturas CIN será, respectivamente, la substitución o la devolución del precio ya pagado de la mercancía reconocida como defectuosa o de la reposición del pedido, no aceptando otras responsabilidades por cualquier pérdida o daño. Todas nuestras ventas están sujetas a nuestras condiciones de venta, cuya lectura aconsejamos.

CIN - Corporação Industrial do Norte, S.A. - Av de Dom Mendo, nº 831 (antes EN13 km6) - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 25.000.000 - C.R.C. da Maia / NIPC: 500 076 936
CIN Industrial Coatings, S.A. - Av. de Dom Mendo, nº 330 - 4474-009 Maia - Portugal - T +351 229 405 000 - customerservice@cin.com - Capital Social € 2.250.000 - C. R. C. da Maia / NIPC 504 160 583
Tintas Cin Angola, S.A. - R. Pedro Álvares Cabral, nº 21 - Cx Postal 788 - Benguela - Angola - T +244 222 397 527 - tcin@cinangola.co.ao - Cap.Soc. 10.000.320,00 Kz - Contrib. 5403076425 - C.R.C. Benguela nº 4.601, fls. 62, Livº E-22
Tintas Cin de Moçambique, S.A. - Av. das Indústrias, 2507 - Machava - Moçambique - T +258 21 748 012 - geral@cin.co.mz - Cap. Soc. 2.000.000,00 MT - NUIT 400006857 - C.R.C. Maputo nº 5.165, fls. 11, Livº C-14
CIN Valentine, S.A.U. - P. I. Can Milans - Riera Seca, 1 - 08110 Montcada i Reixac - España - T +34 93 565 66 00 - customerservice.es@cin.com - C. Soc. € 10.000.000 - CIF A-61356713 - Reg. M. Barcelona, T 44576, F 11, H B-160105, I. 59ª
Pinturas CIN Canárias, S.A.U. - P. I. Güimar, Manzana 13, Parcela 2 - 38509 Güimar - Tenerife - T +34 902 422 428 - aclientes@cincanarias.com - C. Soc. € 1.804.000 - CIF A38453817 - Reg. M. Sta Cruz Tenerife, T 1483, F 149, H TF-15033
Celliose Coatings, S.A. - Chemin de la Verrerie - BP 58 - 69492 Pierre Bénite Cedex - France - T +33 (0) 4 72 39 77 77 - customerservice.fr@cin.com - C. Soc. € 2.215.755 - TVA FR07775643976 - RCS de Lyon B 775 643 976

COT bv
Independent advice, research and management for construction and industry



Civil projects
Corrosionprotection
Laboratory

Jan Tademaweg 40
2031 CV Haarlem
P.O. Box 2113
2002 CC Haarlem
The Netherlands
T +31 23-5319544
F +31 23-5277229
E info@cot-nl.com
I www.cot-nl.com

CERTIFICATE

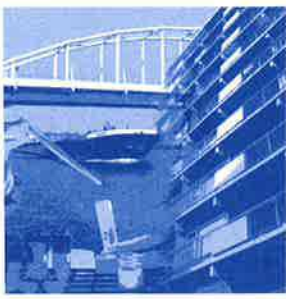
The Centrum voor Onderzoek en Technisch advies in Haarlem, The Netherlands, hereby declares that:

the coating system	:	C-Pox Primer ZP160 FD, (80 µm), batch number: - C-Thane S350 (80 µm), batch number: -
From manufacturer	:	CIN Valentine S.A.U. Calle Riera Seca, 1 - P.I. Can Milans 08110 Montcada i Reixac (Barcelona) Spain
Meets the requirement of	:	ISO 12944-6
Corrosion category	:	C4
Durability range	:	High
This certificate is based On the results in report	:	LAB17-0214-REP
Date	:	April 26th, 2017

ENTRUM VOOR ONDERZOEK
EN TECHNISCH ADVIES (COT bv)

J.R.S. Brakenhoff
Technical Manager Laboratory

COT bv
Independent advice, research and management for construction and industry



Civil projects
Corrosionprotection
Laboratory

Jan Tademaweg 40
2031 CV Haarlem
P.O. Box 2113
2002 CC Haarlem
The Netherlands
T +31 23-5319544
F +31 23-5277229
E info@cot-nl.com
I www.cot-nl.com

REPORT

Testing coated samples with sample number 25-1-17/0047
according to ISO 12944-6 C4 High

Haarlem, April 26th, 2017

Client	:	CIN Valentine, S.A.U. Calle Riera Seca, 1 - P.I. Can Milans 08110 Montcada i Reixac (Barcelona) Spain Contact person: Mr. J. Berenguer Barra
Project number	:	20160466
Report number	:	LAB17-0214-REP
Handled by	:	Mr. A.R. van Marion

Copy Right COT bv. This report contains 8 numbered pages and is property of COT bv (Netherlands). No part of this report may be copied, distributed, inserted in any text document, or reproduced in any other way or published, without written permission of COT bv (Netherlands). This report is not transferable to any person or body, serves only to take cognisable and gives in no way the rights on this report, neither can lay a claim to any in this report discussed product or method. Use of information from this report is not permitted without written permission of COT bv. When not agreed in the by COT bv provided order confirmation, our Rules of Service are applicable.

CONTENTS

1 INTRODUCTION 3
1.1 Order 3
1.2 General information 3

2 PROCEDURE 4
2.1 Determination of the dry film thickness using a magnetic induction gauge, ISO 17025 Scope number 1 (Q) 4
2.2 Adhesion, assessing the resistance of paint coatings to separation from substrates when a right-angle lattice pattern is cut into the coating, penetrating through to the substrate, ISO 17025 Scope number 3 (Q) 4
2.3 Determination of the resistance against corrosion in artificial atmospheres, Neutral salt spray, ISO 17025 Scope number 4 (Q) 4
2.4 Determination of the resistance to Humidity- CH test, ISO 17025 Scope number 6 (Q)..... 5

3 REQUIREMENTS 6
3.1 Reference adhesion before tests 6
3.2 Assessment after Neutral Salt Spray test 6
3.3 Assessment after Condensation test 6

4 RESULTS 7
4.1 Dry film thickness 7
4.2 Assessment before tests 7
4.3 Assessment after Neutral Salt Spray test 7
4.4 Assessment after Condensation test 8

5 SUMMARY 8

6 CONCLUSION 8

ANNEX Photographs

1 INTRODUCTION

1.1 Order

By order CIN Valentine, S.A.U. in Barcelona, Spain, the Centrum voor Onderzoek en Technisch advies (COT bv) in Haarlem, The Netherlands, has tested the samples with COT sample number 25-1-17/0047 according to ISO 12944-6 C4 High.

The tests have been performed according to the COT quotation with reference LAB16-0679-OFF dated December 19th, 2016.

1.2 General information

Table 1: Received samples

COT sample number	Sample	Received
25-1-17/0047	9 White Coated steel panels, dimensions 75 x 150 x 5 mm, numbered: 1.2, 1.3, 1.5, 1.6, 1.9, 1.12, 1.14, 1.15, 1.17*	25-01-2017

*) numbered by the client.

The coating system has been applied to the test panels by the client. The following information has been received from the client:

Substrate
Steel panels.

Surface preparation
Blasted to Sa 2.5 grade cleanliness according to ISO 8501-1.
Surface roughness Medium (G) according to ISO 8503-1.

Coating system build up and specified dry film thickness
System 1
C-Pox Primer ZP160 FD : 80 µm
C-Thane S350 : 80 µm
Total nominal dry film thickness (nDFT) : 160 µm

Test specification : ISO 12944-6
Corrosivity category : C4
Durability range : High

2 PROCEDURE

Tests marked with Q are under accreditation according to ISO/IEC 17025 with registration number L535.

2.1 Determination of the dry film thickness using a magnetic induction gauge, ISO 17025 Scope number 1 (Q)

Before starting the tests the total dry film thickness of the coating system has been measured according to ISO 2808:7C, COT Instruction 30.01.12-2 with a magnetic dry film thickness meter (COT E004) and corrected for surface roughness (C = correction value) according to ISO 19840. On each panel 5 measurements have been carried out.

2.2 Adhesion, assessing the resistance of paint coatings to separation from substrates when a right-angle lattice pattern is cut into the coating, penetrating through to the substrate, ISO 17025 Scope number 3 (Q)

The adhesion of the coating system has been determined according to ISO 2409 COT 30.01.20-1 by the cross-cut test using a single blade cutting tool according to ISO 2409. Distance between incisions is determined by the nDFT of the coating system;
- <60 µm: 1 mm,
- 60-120 µm: 2 mm,
- 120-250 µm: 3 mm,
- >250 µm: method unsuitable.

Loose paint will be removed using ISO 2409 method A1 (brushing).
On each panel three to six trials have been performed and all individual values have been reported.
Before testing the panels have been conditioned for a minimum period of 16 hours at 23 ± 2 °C and 50 ± 5 % R.H., the test has been performed under the same conditions.

2.3 Determination of the resistance against corrosion in artificial atmospheres, Neutral salt spray, ISO 17025 Scope number 4 (Q)

Resistance to Neutral Salt Spray (NSS) has been tested in accordance with ISO 9227 NSS, COT 30.01.27-1 on three test panels.

General data

Apparatus number	:	COT S008
Type of water	:	Demineralised water (< 1 µS)
Salt	:	Sodium chloride (NaCl) p.a.
Test temperature	:	35 ± 2 °C
Collected salt solution	:	1.0 – 2.0 ml/hour/80 cm^2
pH of the collected salt solution	:	6.5 – 7.2
Salt concentration of the collected solution	:	50 ± 5 g/l
Exposition angle	:	approx. 20 ° from the vertical
Test duration	:	720 hours
Scribe	:	Vertical 0.05 mm wide and 50 mm long

Immediately after the test, the panels have been examined for defects according to ISO 4628 and the corrosion creep from the scribe has been determined according to Annex A of ISO 12944-6.
The adhesion has been determined after a 24 hours recovery period.
After the assessments photos have been taken (See Annex).

2.4 Determination of the resistance to Humidity– CH test, ISO 17025 Scope number 6 (Q)

Resistance to water condensation has been tested in accordance with ISO 6270-1, COT 30.01.41 on three test panels.

General data

Apparatus	:	Cleveland condensation tester (COT C001)
Temperature of the air space	:	38 ± 2 °C
Temperature environment	:	23 ± 2 °C
Exposition angle	:	approx. 60 ° to the horizontal
Test duration	:	480 hours
Scribe	:	None

Immediately after the test, the panels have been examined for defects according to ISO 4628. The adhesion has been determined after a 24 hours recovery period.
After the assessments photos have been taken (See Annex).

3 REQUIREMENTS

3.1 Reference adhesion before tests

Table 2: Adhesion before tests

Adhesion ISO 2409 (ISO 17025 Scope number 3)		**Requirements**
ISO 2409	Adhesion class	Class 0-1

3.2 Assessment after Neutral Salt Spray test

Table 3: Assessment after Neutral Salt Spray test

Neutral salt spray ISO 9227- 5.2 NSS, 720 hours (ISO 17025 Scope number 4)		**Requirements**
ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Blistering Rusting Cracking Flaking	0(S0) Ri 0 0(S0) 0(S0)
Corrosion from scribe		≤ 1 mm
ISO 4624	Adhesion Break Area	≥ 5 MPa or no A/B break
ISO 2409	Adhesion class	Class 0-1

Only one of the three panels shall be allowed not to comply with the requirements

3.3 Assessment after Condensation test

Table 4: Assessment after Condensation test

Condensation ISO 6270-1, 480 hours (ISO 17025 Scope number 6)		**Requirements**
ISO 4628-2 ISO 4628-3 ISO 4628-4 ISO 4628-5	Blistering Rusting Cracking Flaking	0(S0) Ri 0 0(S0) 0(S0)
ISO 4624	Adhesion Break Area	≥ 5 MPa or no A/B break
ISO 2409	Adhesion	Class 0-1

Only one of the three panels shall be allowed not to comply with the requirements

4 RESULTS

4.1 Dry film thickness

Table 5: Dry film thickness test panels. (ISO 17025 Scope number 1)- Test date: 20-02-2017

Q	Dry film thickness ISO 2808-7C (C = 25 µm)	COT sample number 25-01-17/0047				
		Panel 1.2	**Panel 1.3**	**Panel 1.5**	**Panel 1.6**	**Panel 1.9**
	Readings (n=5)	159 177 157 187 181	176 180 188 162 171	178 178 186 167 172	173 181 186 176 168	178 181 176 152 159
	Min. - Max. (µm) Average, SD (µm)	157 - 187 172 ± 13	162 - 188 175 ± 10	167 - 186 176 ± 7	168 - 186 177 ± 7	152 - 181 169 ± 13
		Panel 1.12	**Panel 1.14**	**Panel 1.15**	**Panel 1.17**	
	Readings (n=5)	181 175 187 184 166	181 184 190 180 179	167 161 170 173 166	163 169 174 173 173	
	Min. - Max. (µm) Average, SD (µm)	166 - 187 179 ± 8	179 - 190 183 ± 4	161 - 173 167 ± 5	163 - 174 170 ± 5	

4.2 Assessment before tests

Table 6: Adhesion before tests (ISO 17025 Scope number 3) - Test date: 06-03-2017

Q	Adhesion ISO 2409	COT sample number 25-01-17/0047		
		Panel 1.2	**Panel 1.3**	**Panel 1.5**
Q	ISO 2409 Classification (n=3)	0 / 0 / 0	0 / 0 / 0	0 / 0 / 0

4.3 Assessment after Neutral Salt Spray test

Table 7: Assessment after Neutral Salt Spray test (ISO 17025 Scope number 4) – Test date: 06-03-2017 till 05-04-2017

Q	Neutral salt spray ISO 9227- 5.2 NSS 720 hours		COT sample number 25-01-17/0047		
			Panel 1.6	**Panel 1.9**	**Panel 1.12**
Q	ISO 4628-2	Blistering	0(S0)	0(S0)	0(S0)
	ISO 4628-3	Rusting	Ri 0	Ri 0	Ri 0
	ISO 4628-4	Cracking	0(S0)	0(S0)	0(S0)
	ISO 4628-5	Flaking	0(S0)	0(S0)	0(S0)
	Corrosion from scribe (mm)		0	1	0
Q	ISO 2409	Classification	0 / 0 / 0	0 / 0 / 0	1 / 1 / 1

4.4 Assessment after Condensation test

Table 8: Assessment after Condensation test (ISO 17025 Scope number 6)
Test date:0 3-03-2017 till 23-03-2017

Q	Condensation ISO 6270-1, 480 hours		COT sample number 25-01-17/0047		
			Panel 1.15	Panel 1.16	Panel 1.17
Q	ISO 4628-2	Blistering	0(S0)	1(S1)	0(S0)
	ISO 4628-3	Rusting	Ri 0	Ri 0	Ri 0
	ISO 4628-4	Cracking	0(S0)	0(S0)	0(S0)
	ISO 4628-5	Flaking	0(S0)	0(S0)	0(S0)
Q	ISO 2409	Classification	0 / 0 / 0	0 / 0 / 0	0 / 0 / 1

5 SUMMARY

Table 9: Summary of the test results of samples with sample number 25-1-17/0047.

Test method	Test duration	Pass / Fail
Neutral Salt Spray ISO 9227 (ISO 17025 scope number 4)	720 hours	Pass
Condensation test ISO 6270-1 (ISO 17025 scope number 6)	480 hours	Pass

6 CONCLUSION

The coated samples with COT sample number 25-1-17/0047 meet the requirements of ISO 12944-6 C4 High.

CENTRUM VOOR ONDERZOEK
EN TECHNISCH ADVIES (COT bv)

Ing. A.R. van Marion
Laboratory Technician

J.R.S. Brakenhoff
Technical Manager Laboratory

ANNEX

Photographs

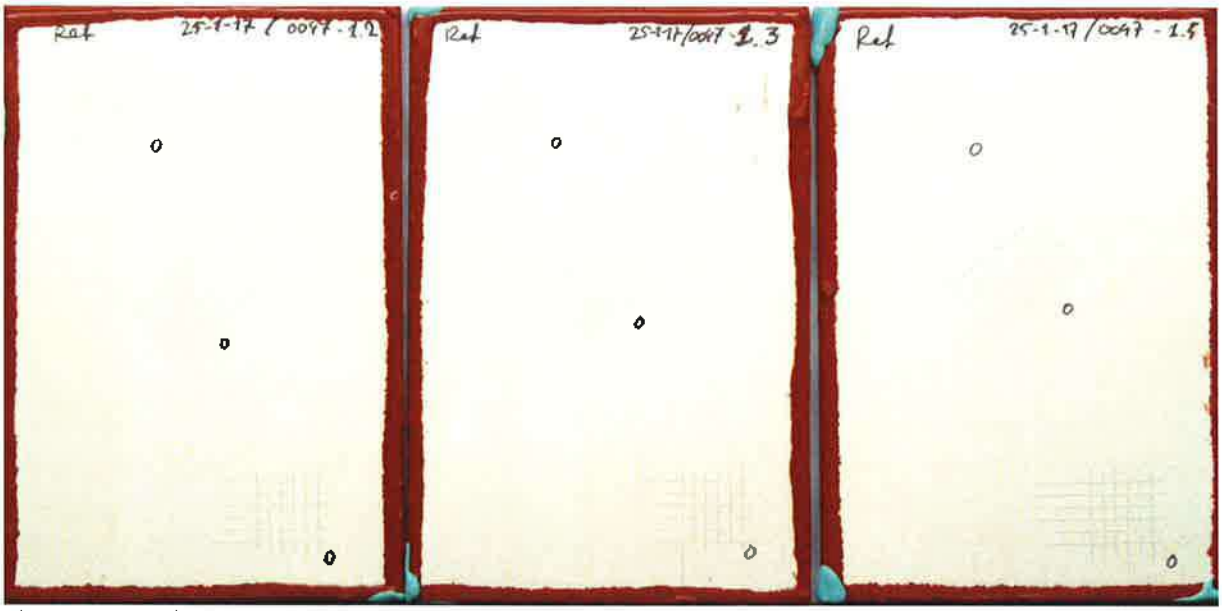


Photo 1: Panels 1.2, 1.3 and 1.5 Reference adhesion.

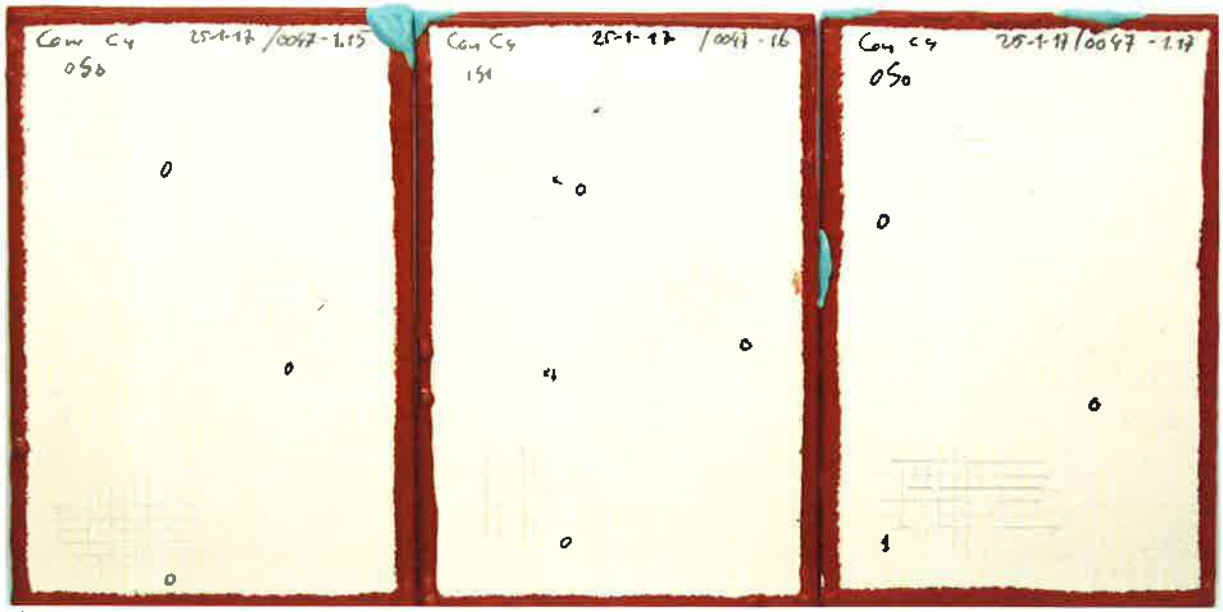


Photo 2: Panels 1.6, 1.9 and 1.12 after 720 hours Neutral Salt Spray test.

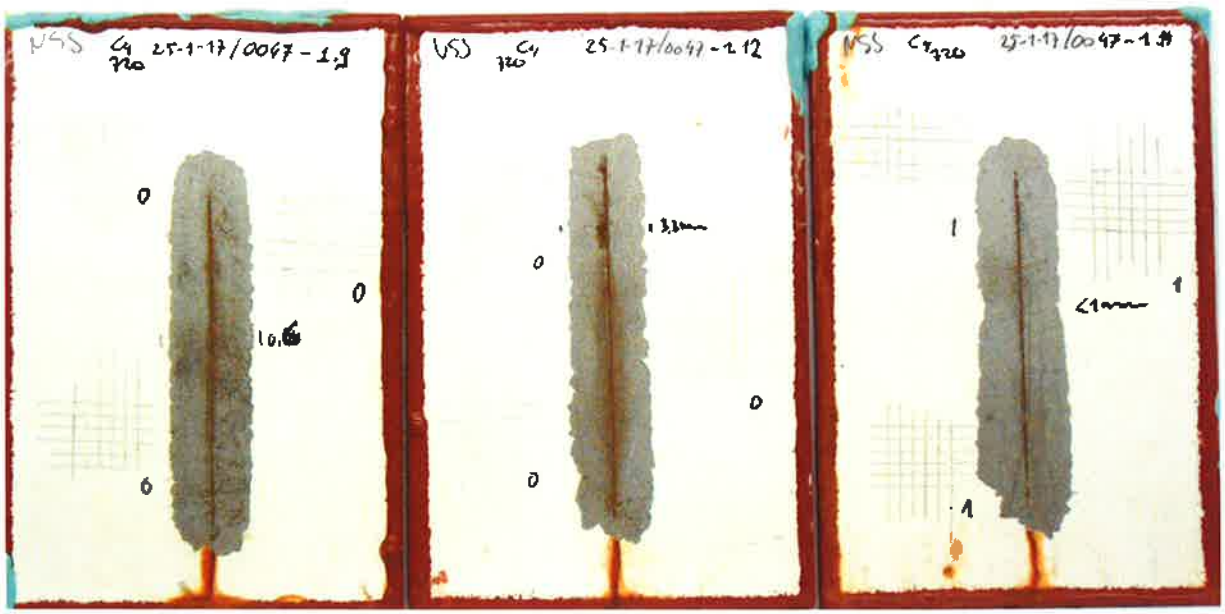


Photo 3: Panels 1.15, 1.16 and 1.17 after 480 hours Water Condensation test.

BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikalastic®-840 ES

Membrana de poliurea pura elástica para impermeabilización, aplicación con máquina

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikalastic®-840 ES es una membrana líquida bicomponente de poliurea pura, elástica, de curado rápido, 100% sólidos, con altas resistencias químicas y apta para estar en contacto con agua potable.
Sikalastic®-840 ES sólo puede ser aplicada con máquina de proyección bicomponente en caliente.
Sikalastic®-840 ES puede ser combinado con geotextiles para obtener "liners" contínuos.

USOS

Sikalastic®-840 ES puede ser usado solamente por profesionales con experiencia.

Sikalastic®-840 ES se puede usar para impermeabilización y protección del acero, hormigón y muchos otros sustratos.

- Depósitos de agua potable
- Instalaciones industriales
- Plantas de tratamiento de aguas residuales
- Tanques, depósitos, fosos
- Estructuras enterradas (sin presión negativo)
- Piscinas

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Membrana contínua con alta elasticidad
- Rápida reacción y tiempo de curación
- Tiempo de puesta en servicio casi inmediato
- Excelentes propiedades de puenteo de fisuras
- Alta resistencia química
- Excelente protección anticorrosiva
- Alta resistencia a la abrasión
- Pigmentable
- Puede ser recubierto con poliuretano alifático para protección UV
- 100% solidos
- Control de humedad (EN 1504-9, principio 2, método 2.3) - Revestimiento
- Certificado de Potabilidad de acuerdo al RD 140/2003 y 98/83/CE sobre la calidad del agua destinada al consumo humano

CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE y Declaración de Prestaciones de acuerdo a EN 1504-2 - Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón. Sistemas de protección superficial para hormigón.

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Poliurea pura
Presentación	Parte A (Poliamina) — Barril de185 kg Parte B (Prepolímero de isocianato aromático) — Barril de 211 kg Parte C (Pigmento - opcional) — Cubo de 4 kg
Conservación	12 meses desde la fecha de fabricación.
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe almacenarse en su envase original, cerrado y no deteriorado, en condiciones secas y a temperaturas comprendidas entre +10 °C y +30 °C. Proteger de la luz solar directa. Consulte siempre el envase.
Color	La mezcla es amarillenta. El componente A puede ser pigmentado añadiendo color suministrado (Componente C) Colores disponibles: Rojo, gris y azul El pigmento azul es para tanques de agua potable Cuando el producto se expone a la radiación UV (luz solar directa), se decolora.

Densidad

Temperatura	Parte A	Parte B
+20 °C	~ 1.02 kg/l	~ 1.12 kg/l
+60 °C	~ 1.02 kg/l	~ 1.10 kg/l

Viscosidad

Temperatura	Parte A	Parte B
+20 °C	~ 600 mPa·s	~ 2000 mPa·s
+30 °C	~ 200 mPa·s	~ 1000 mPa·s
+50 °C	~ 60 mPa·s	~ 400 mPa·s
+70 °C	~ 40 mPa·s	~ 150 mPa·s

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	~87	(ISO 868)
Dureza Shore D	~35	(ISO 868)
Resistencia a la Abrasión	10 mg	(Taber, CS-10, 1000c, 1kg)
Resistencia a Tracción	~16.2 MPa	(UNE EN ISO 527-1/3)
Elongación a Rotura	~324 %	(EN ISO 527-3)
Resistencia al Desgarro	69 N/mm	(ISO 34-1 Método B)
Resistencia Térmica	Estable a 180 °C No fisura a -45 °C	(UNE EN 495-5:2001)
Permeabilidad al Vapor de Agua	0.9 g/m²d Clase II	(EN ISO 7783) (EN 1504-2)
Resistencia Química	Sikalastic®-840 ES es resistente a muchos productos químicos diferentes. Por favor, póngase en contacto con el departamento técnico para más información.	

INFORMACION DEL SISTEMA

Estructura del Sistema

- S-Felt A 300
- Sikalastic® Metal Primer
- Sika® Concrete Primer

INFORMACION DE APLICACIÓN

Proporción de la Mezcla

Parte A : Parte B = 1 : 1,17 (Partes por peso)
Parte A : Parte B = 1 : 1 (Partes por volumen)

Consumo

Soporte	Producto	Consumo
Hormigón	Sika® Concrete Primer	~ 0.4 kg/m²
	Sikafloor® 150*	.
	Sikafloor® 151*	.
	Sikalastic®-840 ES	~ 1 kg/m²/mm
Acero	Sikalastic® Metal Primer	~ 0.2 kg/m²
	Sikalastic®-840 ES	~ 1 kg/m²/mm

* Con espolvoreo de arena de cuarzo 0,3 - 0,8 mm

Estas cantidades son teóricas y no incluyen material adicional que pueda ser necesario debido a la porosidad del soporte, perfil de la superficie, las variaciones de nivel y pérdidas, etc.

Temperatura Ambiente

Min. 10 °C - Max. 40 °C

Humedad Relativa del Aire

< 85 %

Punto de Rocio

¡Cuidado con la condensación!
El soporte y la membrana sin curar debe estar al menos 3ºC por encima del punto de rocío para reducir el riesgo de condensación y evitar daños en el acabado de la membrana.

Temperatura del Soporte

Min. 10 °C - Max. 40 °C

Humedad del Soporte

< 4 %
Sin humedad ascendente según ASTM (película de polietileno)

Vida de la mezcla

Temperatura	Tiempo de gelificación (Mix A+B)
25 ºC	4 seg
60 ºC	3 seg

Tiempo de Espera / Repintabilidad

Antes de aplicar Sikalastic®-840 ES sobre la imprimación, verificar el tiempo de espera.
Sikalastic®-840 ES seca al tacto muy rápido, a los pocos segundos de su aplicación (~ 30 segundos). En condiciones normales, la membrana resiste al agua de lluvia en 10 minutos.
Antes de aplicar Sikalastic®-840 ES sobre Sikalastic®-840 ES esperar al menos 2 minutos. El tiempo de espera máximo entre capas es de ~ 6 horas (a +20 °C). Si se supera este tiempo se deberá aplicar Sikalastic®-810 como puente de adherencia.
Los tiempos son aproximados y pueden verse afectados por cambios en las condiciones ambientales, particularmente con la temperatura y la humedad relativa.

NOTAS

Todos los datos técnicos indicados en estas Hojas de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

LIMITACIONES

- Este producto sólo debe ser aplicado por profesionales experimentados.
- La aplicación sólo debe hacerse mediante un equipo de proyección en caliente de alta presión de dos componentes.
- Las propiedades técnicas y el comportamiento de Sikalastic®-840 ES no se ven afectados por la exposición a la radiación UV. Sikalastic®-840 ES puede sufrir una decoloración estética si se expone a la radiación UV.
- Consulte las fichas técnicas actualizadas de las imprimaciones para conocer el consumo, tiempos de espera, etc.

Nota: realice siempre una prueba antes de la aplicación.

ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para obtener información y asesoramiento sobre la manipulación, el almacenamiento y la eliminación segura de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otras cuestiones relacionados con la seguridad.

DIRECTIVA 2004/42/CE - LIMITACIÓN DE LAS EMISIONES DE VOC

Según la Directiva 2004/42/CE de la UE, el contenido máximo permitido de VOC (categoría de producto IIA / j tipo SB) es de 500 g/l (Límites 2010) para el producto listo para su uso. El contenido máximo de Sikalastic®-840 ES es < 500 g/l VOC para el producto listo para usar.

INSTRUCCIONES DE APLICACION

EQUIPMENT

Equipo de proyección en caliente de dos componentes

CALIDAD DEL SOPORTE

Para obtener una buena adherencia al soporte, el hormigón debe tener las siguientes características:

- El soporte de hormigón debe ser consistente y con suficiente resistencia a compresión (mínimo 25 N/mm²) y con una resistencia mínima al arrancamiento de 1,5 N/mm².
- El soporte debe estar limpio, seco y libre de contaminantes como polvo, aceite, grasas, pinturas y otros tratamientos superficiales.
- Para obtener una buena penetración y adhesión al soporte, el hormigón debe estar regularizado y nivelado, con un acabado fino libre de grietas y hendiduras. Si las hubiera, deberán ser tratadas antes de aplicar Sikalastic®-840 ES.

Ante la duda, realizar una prueba primero.

PREPARACION DEL SOPORTE

Los soportes de hormigón deben prepararse con una limpieza mecánica mediante un chorro de agua abrasivo o escarificación para eliminar lechadas y revestimientos de la superficie que comprometan la adherencia de Sikalastic®-840 ES, hasta conseguir una superficie texturada y con poro abierto.
Se debe eliminar el hormigón débil y corregir defectos de la superficie como coqueras y huecos.
Realizar la reparación de coqueras y huecos, nivelando la superficie mediante los productos apropiados de la gama Sikafloor®, SikaTop®, Sika-Dur® y Sika Monotop®.
Irregularidades angulosas puntuales se deberán eliminar con una pulidora. Todo el polvo y el material suelto se deberá eliminar de la superficie antes de la aplicación del producto, usando brocha y/o aspiradora.
El soporte se nivelará hasta conseguir la superficie deseada y se imprimará. Aplicar la imprimación adecuada.
Para información más detallada sobre la preparación del soporte y la tabla de imprimación, por favor consulte el Método de Ejecución.

MEZCLADO

Si se quiere colorear Sikalastic®-840 ES como primer paso se deberá mezclar, mediante medios mecánicos, el componente C (pigmento) con el componente A, hasta conseguir una mezcla homogénea.
Sikalastic®-840 ES no se debe diluir bajo ninguna circunstancia.
A continuación, dosificar y mezclar con un equipo de proyección en caliente de dos componentes adecuado. Ambos componentes se deben calentar hasta +70°C. Mantener la temperatura recomendada del producto y de la manguera. Se debe comprobar el correcto mezclado y dosificación a intervalos regulares.
Presión recomendada ~ 140 bar.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpiar las herramientas y los equipos de aplicación inmediatamente después de su uso con Diluente C.
Una vez endurecido el material sólo se puede eliminar por medios mecánicos.

RESTRICCIONES LOCALES

Tenga en cuenta que como resultado de las regulaciones locales específicas, el funcionamiento del producto puede variar de un país a otro. Por favor, consulte la Hoja de Datos de Producto local para la descripción exacta de los campos de aplicación.

NOTAS LEGALES

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite.

OFICINAS CENTRALES Y FABRICA
Carretera de Fuencarral, 72
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO
C/ Aragoneses, 17
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikafloor®-357 SP

Sellador de poliuretano coloreado de 2 componentes

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Revestimiento de poliuretano, de dos componentes, tenaz y flexible, con gran resistencia a la intemperie y excelente conservación del color y el brillo.

USOS

Sikafloor®-357 SP puede ser usado solamente por profesionales con experiencia.

Revestimiento de pavimentos de hormigón en exteriores, como:
- Aparcamientos, garajes.
- Isletas.
- Losas de hormigón, con solicitaciones medias.
- Áreas de recreo.

Asimismo, debido a sus buenas resistencias químicas frente a hidrocarburos, es también recomendable como capa de sellado en:
- Hangares.
- Estaciones de servicio.
- Aparcamientos interiores, etc.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Gran estabilidad del color y del brillo.
- Buena resistencia al rayado debido a su tenacidad.
- Fácil aplicación.
- Buen comportamiento mecánico y químico.
- Excelente adherencia sobre hormigón, mortero, resinas epoxi y resinas de poliuretano.
- Excelente compatibilidad con sistemas EpoCem (Sikafl oor®-81 EpoCem® y Sikaguard®-720 EpoCem®).
- Buena resistencia a salpicaduras de aceites minerales y vegetales, a esencia de alcoholes, a las parafinas y a productos alifáticos derivados del petróleo.

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Poliuretano
Presentación	Lotes predosifi cados de 10 kg.
Conservación	12 meses desde su fecha de fabricación,
Condiciones de Almacenamiento	En sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados, en lugar seco y a temperatura comprendida entre + 5ºC y + 25ºC
Apariencia / Color	Resina – Componente A: líquido coloreado Endurecedor – Componente B: líquido transparente Colores disponibles (aproximados): Gris piedra RAL 7030, rojo óxido RAL 3009 y verde hierba RAL 6010, gris RAL 7001 y RAL 7010.
Densidad	~ 1,3 kg/l.
Contenido sólido por volumen	~ 50% en volumen

INFORMACION TECNICA

Resistencia Térmica

Por encima de + 130 ºC

Resistencia Química

PRODUCTO	Resistencia Química (INTA 160601)*
Ácido Sulfúrico 20%	Buena
Ácido Nítrico 10%	Buena
Ácido Acético 5%	Buena
Ácido Clorhídrico 36%	Buena
Hidróxido Sódico 20%	Buena
Hidróxido Potásico10%	Buena
Amonicaco 5%	Buena
Gasolina	Buena
Queroseno	Buena
Gas - Oil	Buena
Fuel - Oil	Buena

Nota: Buena: Comportamiento correcto, no ampollamiento o no reblandecimiento.

INFORMACION DEL SISTEMA

Sistemas

Sellado
- 1 o 2 x Sikafloor®- 357 SP

Sellado antideslizante
- 1 x Sikafloor®- 156. Imprimación en exceso (~ 0.4 kg/m2)
- Espolvoreo Sikadur®- 510 para saturar la imprimación.
- 2 x Sikafloor®- 357 SP (~ 0.3 kg/m2 por capa)

Consumo

~ 0.200 - 0.250 kg/m2 y capa, según el estado del soporte y del sistema de aplicación. Los consumos aumentan sobre sistemas antideslizantes.

Temperatura Ambiente

Mínimo + 10 ºC / Máximo + 30 ºC

Humedad Relativa del Aire

Máximo 80% h.r.

Punto de Rocio

¡Cuidado con la condensación!
La temperatura del soporte y ambiente deben estar al menos 3ºC por encima del Punto de Rocío durante la aplicación.

Temperatura del Soporte

Mínimo + 10 ºC / Máximo + 30 ºC

Humedad del Soporte

< 4% partes en peso
Medida con el método Sika – Tramex o similar.
No debe existir humedad ascendente según ASTM (lámina de polietileno)

Vida de la mezcla

Temperatura	Tiempo
+ 10 ºC	1 hora
+ 20 ºC	30 minutos
+ 30 ºC	15 minutos

Tiempo de Espera / Repintabilidad

Minimo: 4 horas.
Maximo: Sin limitaciones.
Valores a + 20 ºC

Producto Aplicado Listo para su Uso

Seco al tacto: 4 horas
Tráfico de peatones: 24 horas.
Curado total: 7 días.
Valores a + 20ºC

NOTAS

Todos los datos técnicos indicados en estas Hojas de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

LIMITACIONES

No aplicar sobre soportes con elevada presión de vapor de agua.
Para el sellado: los soportes irregulares o con inclusiones no pueden ser cubiertos por capas finas. Por ello, el soporte debe ser limpiado antes de la aplicación de las capas de sellado.
Una vez aplicado, el Sikafl oor®-357 SP debe ser protegido de la humedad, condensación y agua durante, al menos, las primeras 24 horas.
Evitar la formación de charcos del producto.
Para obtener un color homogéneo, asegurarse de utilizar el mismo número de fabricación durante toda la aplicación del Sikafl oor®-357 SP.

ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para cualquier información relativa a cuestiones de seguridad en el uso, manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la ficha de datos de seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros relacionados con la seguridad.

INSTRUCCIONES DE APLICACION

EQUIPMENT

Utilizar batidora eléctrica de baja velocidad (300-400 rpm).

CALIDAD DEL SOPORTE PRE-TRATAMIENTO

Los soportes de hormigón deben prepararse con medios mecánicos (lijado, granallado o escarifi cado) con el fi n de eliminar la lechada superfi cial y obteneruna superficie de poro abierto y texturada.
Las partes débiles del hormigón deberán ser eliminadas y deben descubrirse todos los posibles defectos que tenga el soporte.
Las reparaciones del soporte, el relleno de oquedades y la nivelación del soporte se llevarán a cabo con los productos apropiados de las gamas Sikadur®, Sikagard® o Sikafloor®.
Las manchas grandes deben ser eliminadas mediante lijado.
Toda la suciedad, así como las partes sueltas o mal adheridas deben eliminarse antes de la aplicación, preferiblemente por barrido o por aspirado.

MEZCLADO

Se homogeneizarán por separado los dos componentes. A continuación se vierte el componente B en el recipiente del componente A y se bate durante 3 minutos aproximadamente, hasta conseguir una mezcla totalmente homogénea.
Para asegurar el correcto mezclado, se vierte la masa en un recipiente vacío y se mezcla de nuevo hasta homogeneización.
Evitar el mezclado excesivo para reducir al máximo la oclusión de burbujas de aire.

APLICACIÓN

Se aplica con brocha, rodillo de pelo corto o pistola «air-less» en dos o tres manos según las condiciones del soporte.
En caso de temperaturas de aplicación bajas, se podrá diluir con un 5% máximo de Sikasol Diluente.
Para la proyección con pistola «air-less» se debe ajustar la viscosidad mediante un máximo del 5% de Sikasol Diluente.
Características del equipo «air-less» para la aplicación:
- Presión de boquilla: 15 Mpa.
- Orificio de boquilla: 0,33 mm.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Los útiles y herramientas se limpiarán inmediatamente después de su uso con Sika Colma Limpiador.
El Sikafloor®-357 SP una vez endurecido sólo puede eliminarse por medios mecánicos.

RESTRICCIONES LOCALES

Tenga en cuenta que como resultado de las regulaciones locales específicas, el funcionamiento del producto puede variar de un país a otro. Por favor, consulte la Hoja de Datos de Producto local para la descripción exacta de los campos de aplicación.

NOTAS LEGALES

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite.

OFICINAS CENTRALES Y FABRICA
Carretera de Fuencarral, 72
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO
C/ Aragoneses, 17
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikafloor®-150

Imprimación epoxi de bajo olor, mortero de nivelación y mortero de revestimiento

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikafloor®-150 es una resina epoxi bicomponente, de bajo olor y baja viscosidad, que puede utilizarse como imprimación epoxi, mortero de nivelación y mortero de recrecido.

USOS

Sikafloor®-150 puede ser usado solamente por profesionales con experiencia.

El producto se utiliza como:
- Imprimación para soportes de hormigón, recrecidos de cemento y morteros epoxi.
- Imprimación para soportes con absorción de normal a alta
- Imprimación para sistemas de pavimentos epoxi y poliuretano de Sika®.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Bajo olor
- Baja viscosidad
- Buena penetración
- Buena adherencia
- Polivalente
- Multipropósito

INFORMACION AMBIENTAL

- Conforme con el crédito de calidad ambiental interior (EQ): materiales de baja emisión según LEED® v4.1
- Conforme con el crédito de materiales y recursos (MR): Divulgación y optimización de productos de construcción - Declaraciones ambientales de productos según LEED® v4.1
- Conforme con el crédito de materiales y recursos (MR): Divulgación y optimización de los productos de construcción - Ingredientes de los materiales según LEED® v4
- Normativa francesa sobre emisiones de VOC en interiores clase A+

CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE y declaración de prestaciones basada en la norma EN 1504-2:2004 Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón.
- Marcado CE y declaración de prestaciones basada en la norma EN 13813:2002 Material para solados y pavimentos - Material para solados - Propiedades y requisitos - Material para solados de resina sintética
- Declaración Ambiental de Producto (EPD) de acuerdo con la norma EN 15804. EPD verificada independientemente por el Institut für Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
- Comportamiento de adherencia DIN EN 13578. Kiwa, Informe de ensayo nº P 12091-1 E
- Determinación de la capacidad de puenteo de fisuras de un sistema de revestimiento con Sikafloor®-150 según ETAG 022. Kiwa, nº P 12607-2a-E

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Epoxi libre de disolventes		
Presentación	Envase Parte A	7.4 kg o 18.5 kg	
	Envase Parte B	2.6 kg o 6.5 kg	
	Lote Mezcla	Unidades de 10 kg y de 25 kg listas para mezclar	
	Bidón Parte A	185 kg	
	Bidón Parte B	130 kg	
	Lote mezcla en Bidón	2 bidones de A (370 kg) + 1 bidón de B (130 kg) = 500 kg	
	Consulte la tarifa actual para variaciones en envases.		
Apariencia / Color	Parte A	Líquido transparente	
	Parte B	Líquido marronáceo	
Conservación	24 meses desde la fecha de fabricación		
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe almacenarse en su envase original sellado, sin abrir y sin daños, en condiciones secas y a temperaturas entre +5 °C y +30 °C. Consulte siempre el envase. Consulte la hoja de datos de seguridad actual para obtener información sobre la manipulación y el almacenamiento seguros.		
Densidad	Parte A	~1.12 kg/l	(EN ISO 2811-1)
	Parte B	~0.99 kg/l	
	Resina mezclada	~1.08 kg /l	
Contenido sólido en peso	~100 %		
Contenido sólido por volumen	~100 %		

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore D	Curado 7 días a 23 °C	~80	(EN ISO 868)
Adherencia bajo tracción	> 1.5 N/mm² (fallo en el hormigón)		(EN 1542)
Temperatura de Servicio	IMPORTANTE **Esfuerzo mecánico y químico simultáneo** Mientras el producto esté expuesto a temperaturas de hasta +60 °C, la tensión mecánica o química simultánea puede causar daños en el producto. 1. No exponga el Producto a esfuerzos químicos o mecánicos a temperaturas elevadas. Máxima, tras 7 días de curado: +60 °C		

INFORMACION DE APLICACIÓN

Proporción de la Mezcla

Parte A : Parte B (en peso)	74 : 26 (en peso)

Consumo

Sistema de recubrimiento	Producto	Consumo
Imprimación	1–2 × Sikafloor®-150	1–2 × 0.3–0.5 kg/m²
Mortero de nivelación fino/capa espatulada	1 pbw**(*)** Sikafloor®-150 + 1 pbw arena de cuarzo (0.1–0.3 mm) + 0.015 pwb Sika® Extender T	1.7 kg/m²/mm
Puente de unión	1–2 × Sikafloor®-150	1–2 × 0.3–0.5 kg/m²
Mortero de revestimiento (espesor de capa de 15-20 mm) / Mortero de reparación	1 pwb Sikafloor®-150 + 10 pwb arena de cuarzo	2.2 kg/m²/mm

Por lo general, las siguientes mezclas de arena resultaron adecuadas (distribución granulométrica para espesores de capa de 15-20 mm):
- 25 pbw arena de cuarzo 0.1–0.5 mm
- 25 pbw arena de cuarzo 0.4–0.7 mm
- 25 pbw arena de cuarzo 0.7–1.2 mm
- 25 pbw arena de cuarzo 2–4 mm

(*) (pbw =parte en peso)
El tamaño máximo del árido debe ser, como máximo, 1/3 del espesor de la capa final. Dependiendo de la forma del árido y de las temperaturas de aplicación, se deben seleccionar los áridos y la mezcla más adecuada.
Otras configuraciones del sistema se encuentran en las correspondientes fichas técnicas del producto. Se recomienda realizar pruebas prácticas con las mezclas de mortero para evaluar la distribución granulométrica óptima del árido.
Nota**:** Los datos de consumo son teóricos y no contemplan material adicional debido a porosidad del sustrato, perfil de la superficie, variaciones de nivel, desperdicio u otros factores. Se recomienda aplicar el producto en una zona de prueba para calcular el consumo exacto según las condiciones específicas del sustrato y el equipo de aplicación propuesto.

Temperatura del Producto

Mínimo	+10 °C
Máximo	+30 °C

Temperatura Ambiente

Mínimo	+10 °C
Máximo	+30 °C

Humedad Relativa del Aire

Máximo	80 % r.h. max

Punto de Rocio

Cuidado con la condensación. El soporte y el producto sin curar deben estar al menos 3ºC por encima del punto de rocío para así reducir el riesgo de condensación o aparición de manchas en el acabado final.
Nota: condiciones de bajas temperaturas y alta humedad aumentan la probabilidad de aparición de manchas

Temperatura del Soporte

Mínimo	+10 °C
Máximo	+30 °C

Humedad del Soporte

Soporte	Método de ensayo	Contenido humedad
Soportes cementosos	Método del carburo de calcio (método CM)	≤ 4 %

Sin humedad ascendente (ASTM D4263, hoja de polietileno)

Vida de la mezcla

+10 °C	~60 minutos
+20 °C	~30 minutos
+30 °C	~15 minutos

Nota: Los tiempos son aproximados y se verán afectados por los cambios en las condiciones ambientales, especialmente la temperatura y la humedad relativa.

Tiempo de Espera / Repintabilidad

Antes de aplicar productos sin disolventes en Sikafloor®-150 esperar:

Temperatura soporte	Mínimo	Máximo
+10 °C	~24 horas	~4 días
+20 °C	~12 horas	~2 días
+30 °C	~8 horas	~1 día

Antes de aplicar productos con disolvente en Sikafloor®-150 esperar:

Temperatura soporte	Mínimo	Máximo
+10 °C	~36 horas	~6 días
+20 °C	~24 horas	~4 días
+30 °C	~12 horas	~2 días

Nota: Los tiempos son aproximados y se verán afectados por los cambios en las condiciones ambientales, especialmente la temperatura y la humedad relativa.

NOTAS

Todos los datos técnicos indicados en estas Hojas de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

DOCUMENTOS ADICIONALES

Consulte:
- Método de Ejecución Sika — Evaluación y preparación de superficies Sikafloor® y Sikagard®.
- Método de Ejecución Sika — Mezcla y aplicación de Sikafloor®.

ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para obtener información y asesoramiento sobre la manipulación, el almacenamiento y la eliminación segura de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otras cuestiones relacionados con la seguridad.

INSTRUCCIONES DE APLICACION

EQUIPMENT

EQUIPO DE MEZCLADO
- Mezclador eléctrico de doble hélice (>700 W, 300 a 400 rpm)

EQUIPO DE APLICACIÓN
- Llana de goma.
- Rodillo de fibra.

CALIDAD DEL SOPORTE

Los sustratos cementosos (hormigón / pavimento) deben ser estructuralmente sólidos y tener una resistencia a la compresión suficiente (mínimo 25 N/mm²) con una resistencia a la tracción mínima de 1,5 N/mm².
Los soportes deben estar limpios, secos y libres de todo tipo de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, revestimientos, lechada, tratamientos superficiales y material suelto friable.

PREPARACION DEL SOPORTE

PREPARACIÓN MECÁNICA DEL SOPORTE
IMPORTANTE
Defectos superficiales debido a oquedades en el soporte
Las oquedades y poros abiertos en el sustrato pueden debilitar la superficie y comprometer la integridad del recubrimiento si no se reparan adecuadamente durante el proceso de preparación.
Es fundamental exponer completamente los poros y oquedades durante la preparación del sustrato para identificar y realizar las reparaciones necesarias antes de la aplicación del producto.
PREPARACIÓN DEL SOPORTE
1. Eliminar soportes cementosos débiles.
2. Preparar los sustratos cementosos mecánicamente mediante granallado, fresado o desbaste para eliminar la lechada superficial del cemento.

3. Antes de aplicar resinas de capa fina, eliminar irregularidades y puntos altos mediante desbaste.
4. Aspirar con equipo industrial para retirar todo el polvo, material suelto y friable antes de la aplicación del producto.
5. Utilizar productos de las gamas Sikafloor®, Sikadur® y Sikagard® para nivelar la superficie o rellenar fisuras, poros y oquedaes.
6. Para información adicional sobre productos de nivelación y reparación, contactar con el Servicio Técnico de Sika®.

Contactar con el Servicio Técnico de Sika® para obtener información adicional sobre los productos para la nivelación y reparación de defectos.
PREPARACIÓN DE SOPORTES NO CEMENTOSOS
Para información sobre la preparación de la superficie de soportes no cementosos, contacte con los servicios técnicos de Sika.
TRATAMIENTO DE JUNTAS Y GRIETAS
Las juntas de construcción y las grietas superficiales estáticas existentes en el soporte requieren un tratamiento previo antes de la aplicación de la capa completa. Utilizar resinas Sikadur® o Sikafloor®.

MEZCLADO

Nota: Para aumentar la viscosidad del producto se puede añadir Sika® Extender T.
PROCEDIMIENTO DE MEZCLA DE LA IMPRIMACIÓN
1. Mezclar la Parte A (resina) durante ~30 segundos.
2. Añadir la parte B (endurecedor) a la parte A.
3. Mezclar continuamente durante 3 minutos, hasta conseguir una mezcla uniforme. Nota: Evite mezclar en exceso para minimizar la inclusión de aire.
4. Para asegurar una mezcla completa, verter los materiales en otro recipiente y mezclar de nuevo para conseguir una mezcla homogénea y uniforme.
5. Durante la fase final de la mezcla, raspar los lados y el fondo del recipiente de mezcla con una paleta plana o de borde recto al menos una vez para asegurar una mezcla completa.

PROCEDIMIENTO DE MEZCLA DEL MORTERO DE NIVELACIÓN Y DEL PAVIMENTO DE RESINA
1. Agitar la parte A (resina) durante unos 30 segundos.
2. Añadir la parte B (endurecedor) a la parte A.
3. Mientras se mezclan las Partes A + B, añadir gradualmente el relleno o los áridos necesarios.
4. IMPORTANTE No mezclar en exceso. Mezclar durante 2 minutos más hasta conseguir una mezcla uniforme.
5. Para asegurar una mezcla completa, verter los materiales en otro recipiente y mezclar de nuevo para conseguir una mezcla homogénea y uniforme.
6. Durante la fase final de la mezcla, raspar los lados y el fondo del recipiente de mezcla con una paleta plana o de borde recto al menos una vez para asegurar una mezcla completa.

APLICACIÓN

IMPORTANTE
Proteger de la humedad
Después de la aplicación, proteja el producto de la humedad, la condensación y el contacto directo con el agua durante al menos 24 horas.
IMPORTANTE
Calefacción temporal
Si se requiere calefacción temporal, no utilice calentadores de gas, aceite, parafina u otros combustibles fósiles. Estos producen grandes cantidades de dióxido de carbono y vapor de agua, que pueden afectar negativamente al acabado.
1. Para la calefacción, utilice únicamente sistemas de soplado de aire caliente alimentados por electricidad.

IMPORTANTE
Poros
Si el Producto se aplica sobre soportes porosos durante el aumento de las temperaturas, pueden formarse poros por el aire ascendente.
1. Aplique el Producto durante el descenso de las temperaturas.

IMPORTANTE
Cierre de los poros
Si hay poros después de que el producto se haya curado, pueden producirse ampollas en la capa siguiente. Cierre los poros de los alfileres siguiendo los siguientes pasos.
1. Lijar ligeramente la superficie curada.
2. Aplicar una capa de raspado consistente en el Producto mezclado con ~3 % de Sika® Extender T.

APLICACIÓN DE IMPRIMACIÓN ESTÁNDAR
1. Vertido del producto:
2. Vierta el producto mezclado sobre el sustrato.
3. Nota: El consumo está especificado en la sección Información de Aplicación.
4. Distribución del producto:
5. Aplique el producto de manera uniforme sobre la superficie con un rodillo de pelo corto o una llana de labio de goma (haragán).
6. Repasado de la superficie:
7. Pase un rodillo de fibra en dos direcciones perpendiculares para garantizar una distribución homogénea.
8. Nota: Mantenga un borde húmedo durante la aplicación para lograr un acabado sin juntas visibles.
9. Espolvoreo de árido (si es necesario):

- Si se requiere espolvoreo de árido, espere entre 15 y 30 minutos antes de esparcir arena de cuarzo.
- Aplicación progresiva: Comenzar con una aplicación ligera y, si es necesario, aplicar hasta saturación.

IMPORTANTE:
- Confirme que se ha cumplido el tiempo de espera o repintado antes de aplicar productos posteriores.

(Consulte la sección "Tiempo de espera para repintado" en la Información de Aplicación).
- Una vez que el producto haya endurecido lo suficiente, retire el exceso de arena suelta con un aspirador industrial.

MORTERO NIVELADOR / CAPA DE REGULARIZACIÓN

Equipo requerido:
Llana de labio de goma (haragán)
Llana manual

1. Vertido del producto:
2. Vierta el producto mezclado sobre el sustrato.
3. Nota: El consumo está especificado en la sección Información de Aplicación.
4. Distribución del producto: Aplique el producto de manera uniforme con una llana o una llana de labio de goma (squeegee).

PUENTE DE UNIÓN

1. Vertido del producto:
2. Vierta el producto mezclado sobre el sustrato.
3. Nota: El consumo está especificado en la sección Información de Aplicación.
4. Distribución del producto:
5. Aplique el producto de manera uniforme con brocha, rodillo de fibra o llana de goma (squeegee).
6. Repasado de la superficie
7. Pase un rodillo de fibra en dos direcciones perpendiculares para una distribución uniforme.
8. Nota: Mantenga un borde húmedo para evitar marcas de aplicación.

(Opcional) Si es necesario, aplique una segunda capa de imprimación.

MORTERO AUTONIVELANTE DE RESINA

IMPORTANTE: No apto para contacto con agua

- El producto no es adecuado para contacto con agua, a menos que esté sellado con una capa de sellado.

1. Vertido del producto: Aplique el producto "húmedo sobre húmedo" sobre la imprimación aún pegajosa.
2. Nota: El consumo está especificado en la sección Información de Aplicación.
3. Distribución y compactación: Extienda y compacte el producto con una llana manual, ajustándolo al espesor requerido entre reglas de nivelación si se han instalado.
4. Nivelación: Nivele la superficie con una barra de nivelación apoyada en las reglas de nivelación.
5. Acabado: Termine la superficie con llanas manuales o fratasadoras mecánicas para lograr la textura deseada.

MORTERO PARA REPARACIONES PUNTUALES

1. Vertido del producto: Aplique el producto "húmedo sobre húmedo" sobre la imprimación aún pegajosa.
2. Aplicación: Aplique el producto con llana manual hasta alcanzar el espesor deseado.
3. Compactación: Compacte el material aplicado con la llana.

IMPORTANTE

- Confirme que se ha cumplido el tiempo de espera o repintado antes de aplicar productos adicionales. *(Consulte la sección "Tiempo de espera para repintado" en la Información de Aplicación).*
- Alise la superficie con una llana.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpiar todas las herramientas y equipos de aplicación con Sika® Diluente C inmediatamente después de su uso. El material endurecido sólo puede eliminarse mecánicamente.

RESTRICCIONES LOCALES

Tenga en cuenta que como resultado de las regulaciones locales específicas, el funcionamiento del producto puede variar de un país a otro. Por favor, consulte la Hoja de Datos de Producto local para la descripción exacta de los campos de aplicación.

NOTAS LEGALES

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite.

OFICINAS CENTRALES Y FABRICA
Carretera de Fuencarral, 72
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75

OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO
C/ Aragoneses, 17
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex® Construction+

Sellador para fachadas de hormigón y fábrica

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex® Construction+ es un producto de sellado para juntas, elástico, monocomponente, de curado por humedad.

USOS

Sellador de juntas para:
- Elementos de fachada
- Juntas de conexión y con movimiento
- Elementos prefabricados
- Paneles de relleno
- Revestimientos
- Muros Cortina
- Uso Interno y Externo

Producto de sellado entre soportes porosos y no porosos.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Muy buena resistencia a la intemperie
- Capacidad de movimiento ± 35 (ASTM C 719)
- Cura sin producir burbujas en su interior
- Buena trabajabilidad.
- Excelente adherencia a la mayoría de superficies
- Muy bajas emisiones

INFORMACION AMBIENTAL

Clasificación según emisión COV: Emicode EC1^{PLUS}R.
De acuerdo a LEED v2009 IEQc 4.1: Materiales de baja emisión- Selladores y Adhesivos.

CERTIFICADOS / NORMAS

- EN 15651-1 F EXT-INT CC 25 HM
- Ensayos productos de sellado para juntas, ISO 11600 - F , Sikaflex Construcion+, Report, Nº 1002
- ASTM C 920 clase 35

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Poliuretano de tecnología i-Cure
Presentación	Salchichón de 600 ml, 20 salchichones por caja
Conservación	Sikaflex® Construction+ tiene una caducidad de 15 meses desde su fecha de fabricación, siempre que esté almacenado en su envase original, sin daños, cerrado y en las condiciones de almacenamiento que se indican.

Condiciones de Almacenamiento	Sikaflex® Construction+ debe estar almacenado en condiciones secas, protegido de la acción directa del sol a temperaturas comprendidas entre + 5º C y +25º C.	
Color	Blanco, gris, marrón, beige y negro	
Densidad	~ 1,45 kg/l	(ISO 1183-1)

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	~ 28 después de 28 días	(ISO 868)
Módulo de Tracción secante	~ 0,45 N/mm2 con un 100% de elongación (23ºC / 50% h.r.) ~ 1,1 N/mm2 con un 100% de elongación (23ºC / 50% h.r.) (-20º C)	(ISO 8339)
Elongación a Rotura	~ 800% (23ºC / 50% h.r.)	(CQP 036-1,ISO 37)
Capacidad de Movimiento	±25% ±35%	(ISO 9047) (ASTM C 719)
Recuperación Elástica	~90% (23ºC / 50% h.r.)	(ISO 7389)
Resistencia a la Propagación del Desgarro	~ 7,0 N/mm (23ºC / 50% h.r.)	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-40º C a +70º C	
Resistencia a la Intemperie	8	((ISO/DIS 19862)

Diseño de Juntas

El ancho de junta debe tener un mínimo de 6mm y un máximo de 50mm . Se debe mantener la relacion ancho / profundidad de 2/1. Los anchos de junta inferiores a 10 mm, son en general juntas de conexion o juntas de control, por lo que son consideradas como juntas sin movimiento.
Ejemplo típico de anchos de juntas entre elementos de hormigón para aplicaciones exteriores si el sellador de junta es clasificado con ± 25 % de capacidad de movimiento de acuerdo con ISO 9047, calculado de acuerdo con DIN 18540.

Distancia entre juntas (m)	Ancho mínimo de junta (mm)	Profundidad de sellador (mm)
2	10	10
4	15	10
6	20	10
8	28	15
10	35	17

Ejemplo típico de anchos de juntas entre elementos de hormigón para aplicaciones exteriores si el sellador de junta es clasificado con ± 35 % de capacidad de movimiento de acuerdo con ASTM C 719, calculado de acuerdo con ASTM C 1472-10:

Distancia entre juntas (m)	Ancho mínimo de junta (mm)	Profundidad de sellador (mm)
2	10	10
4	15	10
6	20	10
8	25	12
10	30	15

Todas las juntas deben ser diseñadas correctamente y dimensionadas de acuerdo con la normativa relevante y códigos de buena práctica en la Construcción. Las bases de cálculo necesarias para realizar el cálculo de anchura son:

- Tipos de estructura
- Dimensiones
- Valores técnicos de materiales de construcción adyacentes.

- Material de la junta de sellado
- Exposición específica de la construcción y de las juntas.
- Para información adicional sobre diseño de juntas y cálculos contactar con los Servicios Técnicos de Sika®

Las juntas deben ser dimensionadas adecuadamente pues los cambios no son factibles después de la construcción. La base para el cálculo de la anchura necesaria de junta son los valores técnicos característicos de la masilla y de los materiales adyacentes, la exposición de los elementos constructivos, su ejecución y tamaño.

INFORMACION DE APLICACIÓN

Consumo

Consumo orientativo:

Ancho de junta (mm)	Profundidad de junta (mm)	Longitud de junta (m) / 600 ml
10 mm	10 mm	~6 m
15 mm	10 mm	~4 m
20 mm	10 mm	~3 m
25 mm	12 mm	~2 m
30 mm	15 mm	~1.3 m

Tixotropía	0 mm (perfil 20 mm, 50ºC)	(ISO 7390)
Temperatura Ambiente	+5º C a +40º C, min. 3ºC por encima de la temperatura del punto de rocío	
Temperatura del Soporte	+5ºC a +40ºC	
Material de Apoyo	Usar un fondo de junta de espuma de polietileno de célula cerrada	
Indice de Curado	~ 3 mm / 24 horas (23ºC / 50% h.r.)	(CQP 049-2)
Tiempo de Formación de Piel	~ 65 minutos (23ºC / 50% h.r.)	(CQP 019-1)
Tiempo de Ejecución	~ 55 minutos (23ºC / 50% h.r.)	(CQP 019-2)

NOTAS

Todos los datos técnicos de esta Hoja de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio.
Los datos medidos “in situ” pueden variar debido a circunstancias fuera de nuestro control.

DOCUMENTOS ADICIONALES

- Hoja de seguridad (SDS)
- Guía de tratamientos superficiales para aplicaciones de sellado y pegado
- Procedimiento de ejecución de sellado de juntas
- Método de ejecución mantenimiento, limpieza y renovación de juntas
- Manual técnico de sellado de fachadas

LIMITACIONES

- Sikaflex® Construction+ puede ser pintado con sistemas de pintura de fachada más convencionales. No obstante, las pinturas deben ser ensayadas para asegurar la compatibilidad mediante ensayos preliminares (por ejemplo de acuerdo con el documento técnico ISO: Pintabilidad y compatibilidad de selladores). Los mejores resultados se obtienen cuando los productos de sellado han curado totalmente. Nota: Sistemas de pinturas no flexibles pueden perjudicar la elasticidad del producto de sellado y generar fisuracion en la capa de pintura.
- Se pueden producir variaciones de color debido a agentes químicos, alta temperatura, radiación ultravioleta (especialmente con el color blanco). Sin embargo, un cambio en el color es de naturaleza puramente estética y no influye en el comportamiento y prestaciones del producto.
- No usar Sikaflex®Construction+ sobre piedra natural.
- No utilizar Sikaflex®Construction+ sobre soportes bituminosos, cauchos naturales, EPDM y materiales que tengan migración de aceites, plastificantes o disolventes que puedan atacar al producto de sellado.
- No utilizar Sikaflex® Construcción+ para el sellado de juntas de piscinas.
- No utilizar Sikaflex® Construction+ para sellado de juntas con presión de agua o en contacto permanente con agua.
- No mezclar o exponer Sikaflex® Construction+ sin curar a sustancias que contengan alcoholes ya que puede interferir o impedir la reacción de curado del producto.

ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para obtener información y asesoramiento sobre la manipulación, el almacenamiento y la eliminación segura de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) que contiene datos físicos, ecológicos,

toxicológicos y otras cuestiones relacionados con la seguridad.

INSTRUCCIONES DE APLICACION

PREPARACION DEL SOPORTE

El soporte debe estar limpio, seco, sano y homogéneo, libre de aceites, grasas, polvo y partículas sueltas o friables. Sikaflex® Construction+ adhiere sin imprimación y/o activadores. Sin embargo, para una óptima adherencia y aplicaciones críticas de alto rendimiento, como en edificios de varios pisos, juntas con mucha tensión, exposición extrema a la intemperie o inmersión en agua, se deben seguir los siguientes procedimientos de imprimación y/o pretratamiento:
Soportes no porosos:
Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, acero galvanizado, metales con recubrimiento de polvo o baldosas vidriadas tienen que ser limpiados y pretratados con Sika® Aktivator-205, pasando una toalla limpia. Antes de sellar, dejar un tiempo de espera de > 15 minutos (< 6 horas).
Otros metales, como cobre, latón y titanio-cinc, también deben ser limpiados y pretratados con Sika® Aktivator-205, aplicándolo con una toalla limpia. Después del tiempo necesario de evaporación, aplicar con una brocha Sika® Primer-3 N y dejar pasar un tiempo de evaporación de más de 30 minutos (< 8 horas) antes de sellar.
El PVC debe ser limpiado y pretratado con Sika® Primer-215 aplicado con brocha. Antes de sellar, dejar un tiempo de evaporación de > 30 minutos (< 8 horas).
Soportes porosos:
Hormigón, hormigón celular y enfoscados a base de cemento, morteros y ladrillos se imprimarán con Sika® Primer-3 N aplicado con brocha. Antes de sellar, dejar un tiempo de secado de > 30 minutos (< 8 horas).
Para obtener consejos e instrucciones más detalladas, póngase en contacto con el Servicio Técnico local de Sika.
Nota: Las imprimaciones son promotores de adherencia. No sustituyen a la correcta limpieza de una superficie, ni mejoran la resistencia de la superficie significativamente.

METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

El Sikaflex® Construction+ se presenta listo para su empleo.
Después de la preparación de la junta y del soporte, colocar el fondo de junta a la profundidad requerida, y si fuera necesario, aplicar la imprimación correspondiente.

Insertar el cartucho o salchichón dentro de la pistola y extruir el producto Sikaflex® Construction+ dentro de la junta asegurando un contacto total con los labios de la junta evitando la oclusión de aire.
El sellador Sikaflex® Construction+ se debe presionar firmemente contra los lados de la junta para asegurar una adecuada adherencia.
Se recomienda utilizar cinta adhesiva cuando se requieran líneas de unión exactas o líneas nítidas. Retire la cinta dentro del tiempo de formación de piel.
Se recomienda utilizar un agente de alisado compatible (por ejemplo, Sika® Tooling Agent N) para alisar las superficies de las juntas. No utilice productos que contengan disolventes.Si el Sikaflex® Construction+ se alisa (lijar) en seco, muestra una superficie ligeramente similar al hormigón. Si se alisa en húmedo (utilizando un producto compatible, p.ej. Sika® Tooling Agent N) muestra una superficie lisa.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpiar todas las herramientas, equipo de aplicación y manchas de producto fresco con Sika® Remover-208. Una vez curado, los residuos de material sólo pueden ser eliminados por medios mecánicos.Para limpiar la piel usa Sika® Cleaning Wipes-100.

RESTRICCIONES LOCALES

Tener en cuenta que como consecuencia de regulaciones específicas locales el funcionamiento de este producto puede variar de un país a otro. Consulte la Hoja de Datos locales para su descripción exacta de los campos de aplicación.

NOTAS LEGALES

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil de acuerdo a las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo al uso que se le quiere dar. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página “www.sika.es”.

OFICINAS CENTRALES Y FABRICA
Carretera de Fuencarral, 72
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75

OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO
C/ Aragoneses, 17
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38



KARIKAL



Eligiendo este producto contribuyes a la sostenibilidad de los bosques y al cuidado de nuestros océanos.
Gracias por escoger este producto. Usted contribuye para a sustentabilidade das florestas e preservação dos oceanos.

...gliendo este produto
...brigado! Ao escolher este produto, você