

## SELLADOR MS POLÍMERO



Color	Contenido ml	Art. Nº	U/E
Blanco	310	<b>0893 225 02</b>	1/12
Negro		<b>0893 225 03</b>	

Amplio campo en la adhesión y el sellado de carrocerías de turismo, carrozado de vehículo industrial y transformación de frigoríficos, climatización, paneles sandwich, astilleros, náutica (sellado en zonas interiores) y en numerosos campos de la metalurgia, construcción y la industria en general.

### Atención

- No es apto para policarbonatos.
- No es apto para realizar sellados y pegados que estén en contacto con agua clorada o tratada, como por ejemplo piscinas.
- No apropiado para acristalamientos. El efecto lupa del cristal, aumenta la potencia de los rayos ultravioletas del sol, provocando el deterioro del producto y el despegado del cristal.

### Para pegar y sellar, húmedo sobre húmedo. Repintable

Adhesivo sellante monocomponente de alto rendimiento mecánico.

- Pega y estanca a la vez. Las uniones son flexibles con capacidad de absorber dilataciones y vibraciones.

Es posible aplicarlo sobre superficies húmedas o mojadas. No necesita imprimación sobre la mayoría de los metales

- Se reduce el tiempo de preparación de las superficies a unir.
- Se asegura la unión en zonas de difícil acceso.

Se puede pintar húmedo sobre húmedo o en las primeras 4 horas tras su aplicación.

- Reduce los tiempos de espera para pintar, sin modificar en exceso la velocidad de endurecimiento.

Indicado en especial para pegar estancar diversos materiales como: poliéster, metales (acero, acero inox., galvanizado, prelacado, cataforesis, zincados, etc), aluminio, metales no ferrosos, madera y derivados, cristal, espejos, numerosos materiales plásticos como termoestables y termoplásticos (excepto PE, PP, PTFE), cemento armado, materiales de aislamiento. No es apropiado para plásticos que contengan plastificantes. Se recomienda siempre hacer pruebas previas.

- Permite pegar materiales de diferente naturaleza con gran efectividad.

Buena resistencia a los rayos UV del sol.

Sin halógenos, ni disolventes, ni isocianatos, ni siliconas

- Inodoro, ecológico y no tóxico.

Estas instrucciones son meras recomendaciones basadas en nuestra experiencia. Se recomienda realizar pruebas de uso antes de cada nuevo tipo de aplicación o superficie a tratar.

## SELLADOR MS POLÍMERO

**Para pegar y sellar, húmedo sobre húmedo. Repintable**

**Art. N° 0893 225 01/ 02/ 03 MS Polímero**

Color	<b>Gris, blanco negro</b>
Base	Polímeros polioxipropilenos que polimerizan con la humedad del aire y del soporte. Fórmula exenta de halógenos, disolventes, siliconas e isocianatos. Ecológico y no tóxico.
Olor	Producto inodoro
Extracto Seco	Superior a 99% con una pérdida máxima de peso aproximadamente de un 1%
Consistencia	Excelente tixotropía y gran facilidad de extrusión
Densidad	1,44 g/cm <sup>3</sup>
Velocidad de endurecimiento	3 mm/24h el primer día
Formación de piel	25 minutos (DIN 50014)
Dureza Shore A	42 DIN 53505
Alargamiento de rotura	500% DIN 53504
Resistencia a la tracción	2,5 N/mm <sup>2</sup> DIN 53504
Resistencia al desgarre	1,7 N/mm <sup>2</sup> DIN 53515
Características de la película	Elástica muy resistente
Resistente	Rayos UV (no amarillea)
Resistencia química	Buena resistencia al agua, agua salada, ácido clorhídrico, ácido sulfúrico, ácido acético
Resistencia a la temperatura	De -40°C a 90°C continuados, +110° en puntas de calor
Temperatura de aplicación	De +5°C a +35°C
Repintable	Húmedo sobre húmedo o en las primeras 24 horas de su aplicación. No necesaria sobre la mayoría de los metales.
Imprimación	Para madera, piedra, hormigón y plástico se recomienda la imprimación Art. N° 0892 100 62
Caducidad	12 meses
Condiciones de almacenaje	Ambiente cerrado y seco, a una temperatura de +10°C a +25°C. Conservar su embalaje original.
Limpieza	Utilizar el limpiador de K+D Art. N° 0892 10 inmediatamente después de su aplicación. después de seco solo se podrá eliminar con medios mecánicos.

Las partes a unir deben estar limpias y libres de polvo y grasa, se recomienda limpiar con el desengrasante industrial Art. N° 0890 107.

Entre las superficies a unir se debe dejar como mínimo 1 mm de grosor de producto.

La cantidad de producto depende de la forma de las piezas que se tienen que unir o de las dimensiones de las juntas a estanqueizar. Es posible alisar el cordón con agua jabonosa antes del tiempo de formación de piel.

La velocidad de formación de piel y la velocidad de endurecimiento están en función de la temperatura y del coeficiente de higrometría (absorción de humedad) del aire y de los soportes a tratar. Se puede conseguir un tiempo de endurecimiento corto si lo sometemos a una exposición en cámara húmeda (80°C/ 98% HR) durante algunos minutos. Aconsejamos pintarlos en las primeras horas siguientes a la aplicación, para asegurar una óptima adherencia de la pintura sobre el producto. Se debe evitar el contacto directo del producto con los poliuretanos frescos, que podrían evitar parcialmente el endurecimiento en la zona de contacto.

Estas instrucciones son meras recomendaciones basadas en nuestra experiencia. Se recomienda realizar pruebas de uso antes de cada nuevo tipo de aplicación o superficie a tratar.