



Fabricantes de láminas EPDM y butilo

CIDAC, S. Coop. R. L.
Crta. De Sant Joan Despí, 101-103
08940 – Cornellà de Llobregat (Barcelona)
93 377 22 62 / info@cidac.com

Scheda tecnica

www.cidac.es

SIGILLANTE

2019

DESCRIZIONE:

Sigillante elastomerico monocomponente, poliuretano SMP silane modified polymer modificato, polimerizza a temperatura ambiente a contatto con l'umidità dell'aria.
(SMP = abilità del polimero a memoria di forma di ritornare allo stato iniziale, dopo sollecitazione.)

APPLICAZIONI:

Prodotto appositamente studiato per l'incollaggio e la sigillatura di gomma EPDM tra loro e su tutti i tipi di materiali utilizzati nella costruzione.
Ha un'eccellente adesione su calcestruzzo, mattoni, legno, mattoni a vista, pietra naturale o artificiale, ceramica, vetro, metalli: ferro, zinco, la maggior parte delle materie plastiche termoplastiche (PVC, EPDM eccetto polietilene e teflon).
Viene utilizzato nelle giunture nel pavimento, sigillatura di lattonerie, e elementi di carpenteria, tenuta di coperchi di metallo, sigillatura di corpi automobilistici e giunti in cui è necessario dipingere in seguito.

PROPRIETA E SPECIFICHE TECNICHE:

Monocomponente di facile applicazione. Temperatura di applicazione +5°+40°C.
Non corrode i metalli e non attacca i substrati alcalini (cemento, mattoni, marmo, ecc.).
Garantisce l'unione di due materiali o più pezzi in modo che almeno uno di essi mantenga una certa libertà di movimento.
Ottima resistenza alle radiazioni UV, alla temperatura e alle intemperie.
Può essere verniciato.
Buona adesione alle superfici umide.
Buon comportamento dinanzi a materiali inquinanti.
Rottura a trazione DIN 53504: 1.15 N/mm².
Formazione di pellicola: 40 minuti a 20°C.
Velocità di polimerizzazione: 3 mm ogni 24 ore.
Allungamento a trazione DIN 53504: 400%.
Durezza Shore A DIN 53505: 35 Shore A.
Resistenza alla temperatura : da -40 a +90°C.
Punto di ebollizione: 1175.
Punto di infiammabilità 250°C. Densità relativa : 0.98g/cm³

Caratteristiche tecniche SIGILLANTE CIDAC non asciutto:

Aspetto: pasta cremosa.

Resistenza all' incollaggio (NF P 85501): nullo.

Tack free (ASTM C-679-71): 10-15 minuti.

Formazione di pellicola (BS 5889 Ap.A): 20-40 minuti.

Velocità di polimerizzazione (a 23°C e 55% di H.R.): da 2 a 3 minuti.

Perdita di volume (DIN 52451).

Punto di infiammabilità (DIN 51794): 430°C.

Temperature di applicazione : entro +5 a +40°C

Caratteristiche tecniche SIGILLANTE CIDAC asciutto:

(4 settimane a 23°C e 55% H.R.)

Temperatura di applicazione: tra +5 a +40°C.

Durezza (DIN 53505): 40 ± 3.

Modulo elastico 100% (DIN 53504): 0.8-1.1MPa.

Resistenza alla trazione(DIN 53504): 1.8-2.4 MPa.

Allungamento alla trazione (DIN 53504): 350 450%.

Movimento del giunto in servizio: 25%.

Resistenza alla temperatura in servizio: tra -40 e +90 °C.

Resistenza agli UV e agli agenti atmosferici: molto buona.

Resistenza chimica:

Acqua saponata, acqua salata: molto buona.

Acidi inorganici diluiti e alcali: molto buoni.

NOTA: per ulteriori informazioni, consultare il Dipartimento Qualità di CIDAC.

CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO:

Conservare in un luogo fresco e asciutto. La temperatura di conservazione raccomandata è tra + 5°C e + 35°C.

Consumare preferibilmente entro 18 mesi dalla sua produzione.

FORMATO

CARTUCCE DI PLASTICA DI
300cc
(Le scatole contengono 24
cartucce)

ISTRUZIONI PER L'USO:

Dimensionamento della sigilatura

La larghezza della stessa, sarà almeno 5 volte maggiore del massimo movimento previsto. La profondità di sigillatura sarà scelta, in base alla larghezza del giunto, secondo la seguente tabella:

LARGHEZZA (MM)	5/6	7/9	10/ 12	12/ 15
PROFONDITA (MM)	5	6	7	8

Per larghezze dei giunti superiori a 16 mm, la profondità deve essere uguale alla metà della larghezza.

Formazione del giunto:

È necessario l'uso di un materiale di riempimento per evitare l'adesione di CIDAC Sigillante sul fondo del giunto che eserciterebbe, sul sigillante, sollecitazioni inutili. Allo stesso tempo si ottiene una regolazione della profondità di tenuta e rendimenti più elevati. Il materiale da utilizzare deve essere inerte, meccanicamente stabile, omogeneo, inossidabile e non aderire al sigillante o ai materiali adiacenti.

NOTA: la schiuma di polietilene a cellule chiuse, estrusa in corde a sezione regolare, è consigliata come prodotto particolarmente adatto.

Trattamento del prodotto:

Le superfici devono essere asciutte e pulite. Se necessario, si consiglia di pulire con un solvente non grasso, ad esempio acetone.

Qualsiasi substrato non noto dall'utente dal punto di vista dell'adesione, deve essere preventivamente testato o consultare il nostro ufficio tecnico.

Tecnica di lavoro:

Tagliare l'estremità del tappo della cartuccia, avvitare la cannula e tagliarla nella sezione desiderata.

Inserire la cartuccia nella pistola per applicazione e riempire il giunto con il sigillante.

NOTA: Per una finitura migliore, proteggere i bordi del giunto con nastro adesivo e lisciare con una spatola, rimuovendo i nastri prima che il sigillante formi la pelle.

Rendimento

La seguente formula è una guida approssimativa per calcolare le prestazioni previste per una cartuccia di sigillante standard:

$$L = \frac{300}{A \times P}$$

A x P

Dove:

L= Lunghezza in metri ottenuta per cartuccia.

A= Larghezza giunto.

P= Profondità giunto.

Ha una resa approssimativa di circa 8 ml per cartuccia per giunti larghi 100 mm.

Post trattamento

Il sigillante CIDAC non ha bisogno di essere protetto dalle intemperie. Tuttavia, può essere verniciato perfettamente con qualsiasi vernice acrilica purché sufficientemente elastico.

PULIZIA:

Il prodotto fresco viene rimosso con un solvente organico. Una volta asciutto, viene rimosso solo meccanicamente.

SICUREZZA E IGENE:

Il sigillante è privo di isocianati. Durante la sua stagionatura, può emettere metanolo. Questi vapori non devono essere inalati per lungo tempo o in alte concentrazioni. Pertanto, l'area di lavoro dovrebbe essere ben ventilata.

Evitare qualsiasi contatto del prodotto fresco con gli occhi o le mucose a causa di possibili irritazioni. Se ciò accade, devono essere lavati con abbondante acqua e, se necessario, consultare il medico. La gomma ottenuta durante la polimerizzazione può essere maneggiata senza alcun rischio

Utilizzare guanti e, in caso di macchie, lavare con un detergente industriale quando il prodotto è ancora fresco.

NON LAVARE LE MANI CON SOLVENTI.

NOTA: per ulteriori informazioni, consultare la scheda di sicurezza del prodotto.

Le informazioni che appaiono in questa documentazione tecnica si basano sulla conoscenza e l'esperienza acquisite da CIDAC finora. I valori riportati nella scheda tecnica sono il risultato di test di autocontrollo standardizzati effettuati sia nel nostro laboratorio che in altri laboratori autorizzati.

Tuttavia, la garanzia offerta è limitata alla qualità intrinseca del prodotto fornito, dal momento che il corretto funzionamento dei prodotti CIDAC dipenderà da fattori meteorologici, modalità di utilizzo, modalità di conservazione, installazione corretta e altri fattori oltre la portata di CIDAC.

Per maggiori informazioni visita a www.cidac.es o chiama il numero di telefono +39 93 377 22 62

