

IMPERMAX POLIUREA H FLEX

MEMBRANA DE POLIUREA HÍBRIDA PARA IMPERMEABILIZACIÓN DE APLICACIÓN POR PROYECCIÓN IN SITU

DESCRIPCIÓN

Impermax Poliurea H Flex es una resina de poliurea de dos componentes elástica de rápido curado para la aplicación de membranas elásticas que puentean fisuras. Sólo se aplica por proyección mecánica. El producto puede combinarse con diferentes geotextiles para obtener "liners" sin juntas de aplicación en continuo. RAYSTON SPRAY LINERS.



APLICACIÓN

Impermeabilización de estructuras de hormigón y áreas no sometidas a tráfico con una capa de protección añadida contra rayos UV.

Liners de aplicación in situ, totalmente continuos, para contención secundaria, balsas, vertederos, túneles, canales, reparación de presas, etc.

Datos técnicos

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO ANTES LA APLICACIÓN

	Componente A	Componente B
Identidad química	Poliol/Poliamina	Prepolímero de isocianato aromático
Estado físico	Líquido	Líquido
Presentación	Envase metálico 188 kg	Envase metálico 208 kg
Contenido en sólidos (%)	aprox 100	100
Punto de inflamación	>100°C	>100°C
Color	Amarillo - marrón	Levemente amarillento



Krypton Chemical, SL

Gama RAYSTON

Densidad

<i>Temperatura (°C)</i>	<i>Densidad (g/cm3)</i>	<i>Temperatura (°C)</i>	<i>Densidad (g/cm3)</i>
20	1,05	20	1,14
60	1,02	60	1,10

Viscosidad

Valores aproximados, Brookfield

<i>Temperatura (°C)</i>	<i>Viscosidad (mPa.s)</i>	<i>Temperatura (°C)</i>	<i>Viscosidad (mPa.s)</i>
5	2400	5	2500
10	1800	10	1800
20	975	20	800
30	550	30	450
40	335	40	300
50	230	50	200
60	170	60	120

Relación A/B

A=1, B=1,08 en peso
A=1, B=1 en volumen

Densidad y viscosidad de la mezcla

Rápida polimerización (ver tiempo de pot life)

Color

Amarillo - marrón. El componente A se pigmenta mediante la adición de pigmento de color para Impermax Poliurea H Flex (Pigmento Spray)

Pot life

Tiempo de gelificación de la mezcla A+B (20 g)
8-9 s s a 20°C
4-6 s a 60°C

Almacenamiento

Almacenar entre 10º y 30°C. Almacenar protegido de la humedad. El producto es higroscópico. El componente B puede volverse turbio tras un almacenamiento prolongado a baja temperatura. En dicho caso, puede volver a licuarse con un calentamiento suave.

Caducidad

Caducidad: 12 meses desde su fabricación

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO FINAL

Estado final

Membrana sólida elastomérica

Color

Variable según la pigmentación elegida. Consultar para colores disponibles

Dureza (escala Shore)

90A / 40D
(ISO 868)

Propiedades mecánicas

Elongación máxima: 375%
Tracción máxima: 14 MPa
(EN-ISO 527-3)

Resistencia al desgarro

69 N/mm (ISO 34-1 método B)

Resistencia química

Contacto permanente (7 días, 80°C 0=peor, 5=mejor)

<i>Sustancia</i>	<i>Resultado</i>
Agua	5



Krypton Chemical, SL

Gama RAYSTON

Amoniaco 3%	5
Ácido clorhídrico 3M (9%)	4
Alcohol isopropílico	1
Xileno	0
Ácido sulfúrico 50%	0

Resistencia UV

Buena resistencia de la membrana a la degradación UV. Los poliuretanos aromáticos experimentan cambio de color bajo la luz del sol pero no se perjudican sus propiedades mecánicas. Una protección UV adicional se obtiene mediante un acabado alifático tipos Impertrans o Colodur

Punzonamiento

El "liner" obtenido mediante combinación de la Poliurea H Flex y geotextiles seleccionados, permite obtener una resistencia al punzonamiento estático (según normativa UNE-EN ISO 12236:2007) igual o superior a kN.

Adhesión a diversos sustratos

Sustrato	Adhesión MPa
Hormigón (Imprimación EP100)	5.6
Acero (Imprimación Activadora PU)	3.6

INFORMACIÓN SOBRE LA APLICACIÓN

Requisitos del soporte

Para obtener una buena penetración y adherencia, el soporte deberá reunir siempre las características siguientes:

1. Nivelado
2. Cohesivo / compacto con una resistencia mínima de 1,5 N/mm² (test de pull off)
3. Aspecto regular y fino
4. Libre de fisuras y grietas. Si las hay deben tratarse previamente.
5. Sano, limpio, seco, sin polvo ni restos de materiales o partículas sueltas, lechadas superficiales y exento de grasas, aceites y musgos.

Condiciones ambientales de humedad y temperatura

La temperatura recomendada del soporte para la aplicación está comprendida entre 10°C y 40°C. Si la temperatura es superior a 45°C deberán adoptarse medidas complementarias siguiendo las indicaciones del fabricante. La humedad en el soporte debe ser inferior a 4% y en el ambiente, inferior a 85%.

Preparación del soporte

Los soportes de hormigón se deben preparar mecánicamente usando un chorro abrasivo o escarificando para levantar la superficie y conseguir un poro abierto. El soporte se imprima y nivela hasta conseguir una superficie regular. Las irregularidades puntiagudas se eliminan con una pulidora. Eliminar todo el polvo y material suelto de la superficie con una brocha, escoba y/o aspiradora.

NOTA: si se sospecha de la existencia de humedades subyacentes, y de cara a evitar la aparición de ampollas en la superficie, es preferible aplicar 2 manos de imprimación epoxy: una sin áridos como barr

era al vapor, y la segunda con espolvoreo de áridos.

Homogeneización

Agitar y homogeneizar los dos componentes mediante un equipo adecuado. Añadir la cantidad prescrita de pigmento en el componente A y homogeneizar de nuevo a baja velocidad por un breve espacio de tiempo. Un exceso de agitación conduce a una absorción indeseable de humedad. Recircular los dos componentes mientras se calientan hasta la temperatura de aplicación prescrita.

Aplicación/Consumo

Impermax Poliurea H Flex sólo puede aplicarse mediante un equipo de



Krypton Chemical, SL

Gama RAYSTON

proyección adecuado para sistemas de dos componentes en caliente. Las temperaturas recomendadas son las siguientes:

Componente A: 70°C
 Componente B: 65°C
 Manguera: 65°C

La presión debe ajustarse a unos 170 bar.

Durante la aplicación es conveniente verificar el espesor de capa y que la evolución del curado es correcta.

Poliurea H Flex se aplica a 2,0 kg/m², como regla general.

Contactar con Krypton Chemical para más detalles técnicos de la aplicación.

Tiempo de curado

Impermax Poliurea H Flex adquiere dureza al tacto a los pocos segundos de la aplicación.

Valores orientativos de la evolución de la dureza Shore A / D (2 mm, 15-20°C, 50-60%hr)

<i>Tiempo</i>	<i>Dureza Shore A / D</i>
10 min	74 / 27
20 min	77 / 29
1 h	80 / 30
24 horas	88 / 35

Reaplicación

Usualmente, el espesor necesario se obtiene en una sola capa. Si es necesario reaplicar, se aconseja hacerlo inmediatamente después de la primera aplicación. Si se ha aplicado una imprimación epoxi previa, aplicar Poliurea H Flex únicamente sobre la imprimación seca (8 horas aproximadamente).

Puesta en servicio

En condiciones normales (25°C, 50-60% hr), la membrana es resistente a las gotas de lluvia a los pocos minutos, y resiste tráfico peatonal ligero en menos de una hora.

Limpieza de herramientas

Con objeto de mantener en buen estado los materiales la máquina de proyección (pistola, juntas, etc), se desaconseja la limpieza del equipo con disolventes. En su lugar, se puede utilizar un plastificante adecuado. El componente B debe limpiarse totalmente de aquellas partes expuestas al aire y sustituirlo por el plastificante.

Conservación y mantenimiento del producto

Debe realizarse un mantenimiento de las cubiertas realizadas en función del uso que se haga de ellas.

Este mantenimiento incluye las operaciones siguientes:

- Eliminación de las hojas
- Eliminación de la hierba, musgo, vegetación y diversas basuras
- Mantener el buen funcionamiento del alcantarillado de las aguas pluviales
- Verificar la presencia de las rejillas de sumideros en los lugares previstos a este efecto, a fin de evitar la obstrucción de estos en el tiempo
- Verificación del correcto mantenimiento de diversas estructuras (tapajuntas, costuras, parapetos, cornisas,...)
- Verificación de las eventuales roturas que puede causar un uso inapropiado

Si el aspecto estético de la cubierta fuera un criterio importante, es indispensable limpiar regularmente la superficie con agua (puede añadirse algo de detergente) en función del uso.



Krypton Chemical, SL

Gama RAYSTON

Puede ser necesario prever la renovación de las capas decorativas (Impertrans / Colodur) en función del desgaste que sufran por el tráfico, o la intemperie (corrosión atmosférica, rayos UV,...).

Para la eliminación de manchas, puede ensayarse un tratamiento superficial con disolvente Rayston o alcohol isopropílico. Se desaconsejan los ácidos fuertes. Algunos disolventes pueden dañar la membrana. Si esto sucede, debe cortarse el área afectada y reparar con producto Poliurea H Flex o Impermax nuevo.

Preguntas frecuentes

Problema	Pregunta	Causa	Solución
El producto no seca	¿La relación A/B es correcta?	Presiones diferentes	Verificar y corregir el funcionamiento de la máquina
Aparecen burbujas o poros sin cerrar	¿Soporte poroso?	Falta de imprimación	Aplicar imprimación epoxi como sellante antes del Impermax Poliurea H
Producto no cubre	¿Soporte horizontal?	Producto poco cargado Falta de pigmento	Aplicar mínimo de 1 kg/m2 Homogeneizar bien el componente A
Color gris se vuelve más oscuro	¿Se va a dejar visto?	Reacción de los componentes a la luz UV	Aplicar capa última en rojo oxidado o teja / Impertrans + Blanco o Gris
	¿Puede aplicarse sin pigmentar?		No se recomienda porque el uso de pigmento ayuda a obtener una superficie más uniforme. Impermax Poliurea H se suministra por defecto con pigmento a elegir

Seguridad

El componente B de Poliurea H Flex contiene isocianatos. Seguir siempre las instrucciones de la hoja de seguridad de este producto y adoptar las medidas de protección en ella descritas. En general, es obligatoria una adecuada ventilación y/o protección respiratoria para el operador (filtro combinado de partículas y de vapor orgánico), junto con ropa protectora para la piel. El producto debe usarse únicamente para los usos previstos y en la forma prescrita.

Este producto debe destinarse únicamente a usos industriales y profesionales. No es idóneo para un uso tipo bricolaje.

Medio ambiente

Los envases vacíos deben manejarse con las mismas precauciones que si estuviesen llenos. Considerar los envases como residuo a tratar por medio de un gestor de residuos autorizado. Si los envases contienen restos, no mezclarlos con otros productos sin descartar previamente posibles reacciones peligrosas. Los restos de componente A y B pueden mezclarse a partes iguales con objeto de convertirlos en un material sólido inerte pero nunca en un volumen superior a 5 litros a la vez para evitar la generación peligrosa de calor.



Krypton Chemical, SL

Gama RAYSTON

**Información
complementaria**

La información contenida en esta FICHA TÉCNICA, así como nuestros consejos, tanto escritos como proporcionados verbalmente o mediante ensayos, se dan de buena fe en base a nuestra experiencia y a los resultados obtenidos mediante ensayos realizados por laboratorios independientes, y sin que sirvan por ello como garantía para el aplicador, quien deberá tomarlos como referencias meramente orientativas y con valor estrictamente informativo.

Recomendamos estudiar en profundidad esta información antes de proceder al uso y aplicación de cualquiera de dichos productos, si bien es especialmente conveniente que realicen pruebas "in situ", para determinar la idoneidad de un tratamiento en el lugar, con la finalidad y en las condiciones concretas que se den en cada caso.

Nuestras recomendaciones no eximen de la obligación que el aplicador tiene de conocer en profundidad, el método correcto de aplicación de estos sistemas antes de proceder a su uso, así como de realizar cuantas pruebas previas resulten oportunas si se duda de la idoneidad de éstos para cualquier obra, instalación o reparación, atendiendo a las circunstancias concretas en las que se vaya a utilizar el producto.

La aplicación, uso y procesamiento de nuestros productos están fuera de nuestro control y, por lo tanto, bajo la responsabilidad exclusiva del instalador. En consecuencia, el aplicador será el responsable único y exclusivo de los daños y perjuicios que se deriven de la inobservancia total o parcial del manual de uso e instalación y, en general, del uso o la aplicación inapropiados de estos productos.

Esta ficha técnica anula las anteriores.

Krypton Chemical SL

c. Martí i Franquès, 12
Pol. Ind. les Tàpies
43890-l'Hospitalet de l'Infant- España
Tel: +34 977 822 245
Fax: +34 977 823 977
rayston@kryptonchemical.com
www.raystonpu.com

**Krypton Chemical, SL**

Gama RAYSTON