

IMPRIMACIÓN POLYUREA

RAYSTON
products



Imprimación de curado rápido

DESCRIPCIÓN

Imprimación Polyurea es una imprimación bicomponente de curado rápido y de baja viscosidad en base poliurea pura al disolvente de aplicación en frío diseñada para aplicación en soportes rígidos, porosos y secos. Secado rápido (2h)

APLICACIÓN

Uso como capa de adherencia, sellante y consolidante de soportes rígidos, porosos y secos (hormigón, cemento, rasilla) previa a la aplicación de membranas líquidas impermeabilizante de poliuretano o poliurea.

DATOS TÉCNICOS

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO ANTES DE LA APLICACIÓN

| | Componente A | Componente B |
|---|----------------------------------|-----------------------------------|
| Identidad química | Poliisocianato en disolución | Poliamina |
| Estado físico | Líquido | Líquido |
| Presentación (kit A+B pre-dosificado) | Envase metálico 20 kg 4 kg | Envase metálico 2 kg 0.4 kg |
| Contenido en sólidos | 60% en peso | 100 |
| Punto de inflamación | 36°C | 81°C |
| Color | Amarillo claro | Amarillo claro |

| Densidad | Temperatura (°C) | Densidad (g/cm ³) | Temperatura (°C) | Densidad (g/cm ³) |
|----------|------------------|-------------------------------|------------------|-------------------------------|
| | 25 | 0.95 | 25 | 0.9 |

| Viscosidad (Brookfield) | Temperatura (°C) | Viscosidad (mPa.s) | Temperatura (°C) | Viscosidad (mPa.s) |
|-------------------------|------------------|--------------------|------------------|--------------------|
| | 10 | 300 | 10 | |
| | 25 | 170 | 25 | <20 |
| | 35 | 110 | 35 | |

| | | |
|------------|--------------|----|
| VOC | 393 g/L, 40% | nd |
|------------|--------------|----|

| | |
|---------------------|---|
| Relación A/B | A=100, B=10 en peso A=100, B=10.5 en volumen |
|---------------------|---|

| | |
|-------------------------------------|--|
| Características de la mezcla | Densidad: 0.90-0.95 g/cm ³ Viscosidad: 95 mPa.s Color: levemente amarillo |
|-------------------------------------|--|

| Tiempo de trabajo Aproximado | Condiciones (100g) | Pot life (min) |
|------------------------------|--------------------|----------------|
| | 25°C, 40% hr | 60 |

En contacto con el aire, el producto puede formar una piel superficial en el envase. Retirar esa piel, si se forma, y continuar la aplicación. Altas temperaturas y humedades reducen el tiempo de trabajo

| | |
|-----------------------|--|
| Almacenamiento | Almacenar entre 10° y 30°C, protegido de la humedad. |
|-----------------------|--|

| | |
|------------------|--|
| Caducidad | Caducidad: 12 meses desde su fabricación |
|------------------|--|

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO FINAL

| | |
|---------------------|------------------------------|
| Estado final | Membrana sólida |
| Color | Incoloro, levemente amarillo |

| | |
|-----------------------|-----|
| Dureza (Shore) | 70D |
|-----------------------|-----|

| | |
|------------------------------|---|
| Densidad | 1,35 g/cm ³ |
| Propiedades mecánicas | Elongación máxima: >53% Tensión de ruptura: 37 MPa |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Adhesión a diversos sustratos | Hormigón: >5 N/mm ² (EN 13892-8) |
|--------------------------------------|---|

| | |
|-----------------------|---|
| Resistencia UV | Por su naturaleza aromática, Imprimación Polyurea experimenta cambio de color bajo la luz del sol, pero este proceso no altera sus propiedades mecánicas. |
|-----------------------|---|

| | |
|----------------------------|---------------------|
| Resistencia térmica | Estable hasta 80°C. |
|----------------------------|---------------------|

REQUISITOS DEL SOPORTE

El soporte a tratar deberá poseer las resistencias mecánicas mínimas siguientes:

Cohesión: mínima 1,5 MPa.

Resistencia a la compresión: mínimo 25 MPa.

La temperatura del soporte debe ser superior en 5°C al punto de rocío. La humedad del soporte no debe ser superior al 5%

Deberá estar sobre todo exento de manchas de aceite, grasa, producto curado, y de cualquier sustancia que pudiera interferir en la adherencia.

Si se sospecha de la existencia de humedad en el soporte, se deberá usar una imprimación adecuada. Consultar Krypton Chemical sobre los tipos de imprimación.

CONSUMO

Prever un consumo de 300-400 g/m²

CONDICIONES AMBIENTALES DE HUMEDAD Y TEMPERATURA

La temperatura del ambiente debe ser entre -5°C y 30°C. A bajas temperaturas, el producto también cura, pero el tiempo necesario será más largo.

MEZCLA O HOMOGENEIZACIÓN

Abrir el envase del componente A. Agitar mecánicamente el producto a baja velocidad para evitar la entrada excesiva de aire. La homogeneización del componente A debe hacerse en unos 2 minutos. A continuación, verter el componente B en el envase del componente A y mezclar de la misma forma durante 2 minutos. Verter la mezcla en un envase mayor y verificar que no quedan restos sin mezclar

TIEMPO DE SECADO

El tiempo de secado varía con las condiciones ambientales, siendo más rápido como mayor sea la temperatura y humedad durante la aplicación. El producto a 25°C y 40% de humedad seca totalmente en menos de 2 horas.

| Condiciones | Seco al tacto (minutos) |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 25°C, 40% hr, 200 g/m ² | 25 |
| 10°C, 50% hr, 200 g/m ² | 45 |

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

El componente A y el B pueden limpiarse con disolvente Rayston. El producto endurecido no puede disolverse, excepto con productos decapantes especiales.

SEGURIDAD

Este producto contiene isocianatos y poliaminas. La manipulación de estos productos requiere consultar previamente la hoja de datos de seguridad. En general, asegurarse buena ventilación durante el trabajo y evitar todo contacto de la piel con el producto. Este producto no está destinado a usuarios no profesionales ni a usos tipo bricolaje.

MEDIO AMBIENTE



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

www.kryptonchemical.com - rayston@kryptonchemical.com

Última revisión:

18/08/2022

Página:

1/2



Imprimación de curado rápido

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, pueden mezclarse las partes A y B siempre que se respete la relación correcta y que el volumen no sea superior a 5 litros para evitar toda reacción violenta.

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