

Boletín de Instalación

Sonolastic™ SL2

Sellador de poliuretano autonivelante multicomponente



The Chemical Company

Sonolastic™ SL2 es un sellador multicomponente de poliuretano autonivelante elastomérico que es mezclado y vaciado en obra. Cuando cura, forma un sellado de junta resistente, elástico que resiste la penetración, abrasión y retiene la flexibilidad cuando es expuesto al intemperismo y envejecimiento.

FORMAS DE APLICACION

Preparación de las juntas

1. El número de juntas y el ancho de las mismas debe diseñarse de tal manera que no exceda un movimiento de +/-25%.
2. El espesor del sellador debe ser de la mitad del ancho de la junta. El espesor máximo es de 13 mm (1/2") y el mínimo de 6 mm (1/4"). El ancho máximo recomendado de una junta es de 64mm (2 1/2"). Consulte la Tabla 1
3. En juntas profundas, la profundidad del sellador debe ser controlada a través de soportes de junta CLOSED-CELL BACKER-ROD o SOFT BACKER-ROD (consulte las hojas técnicas). En el caso de que la profundidad de la junta no permita el uso de un soporte de junta, se debe usar un separador antiadherencia (listón de polietileno) para evitar la adhesión en tres puntos.
4. Para mantener la profundidad recomendada del sellador, instale el soporte de junta comprimiéndolo y rodándolo al canal de la junta sin estirarlo. CLOSED-CELL BACKER-ROD deben ser aproximadamente 3 mm (1/8") mayor en diámetro que el ancho de la junta para permitir la compresión. El SOFT BACKER-ROD debe ser aproximadamente 25% mayor en diámetro que el ancho de la junta. El sellador no se adhiere a éste y por tanto no se requiere de un antiadherente. No aplique imprimante o perfore el soporte de junta.

Tabla 1. Ancho de Junta y Profundidad del Sellador

Junta ancho (mm)	Junta ancho (in)	Prof. Pto. Medio (mm)	Prof. Pto. Medio (in)
6-13	1/4- 1/2	6	1/4
13-19	1/2- 3/4	6-10	1/4- 3/8
19-25	3/4- 1	10-13	3/8- 1/2
25-51	1- 2	13	1/2

Preparación de la superficie

Es esencial que las juntas estén limpias y secas. Las superficies de las juntas deben estar estructuralmente sanas, completamente curadas, y sin agregado suelto, pintura, aceite, grasa, asfalto, cera, masilla, compuestos impermeabilizantes, agentes desmoldantes, compuestos de curado y otros contaminantes.

CONCRETO NUEVO

Retire todo el material suelto de las juntas utilizando un cepillo de alambre. Mediante esmerilado con arena prepare las superficies en contacto con agentes desmoldantes. El concreto recién colocado debe estar perfectamente curado. La lechada debe quitarse por medios mecánicos.

CONCRETO VIEJO

Para juntas previamente selladas, retire todo el material de sellado viejo utilizando medios mecánicos. Si las superficies de la junta han absorbido aceites, debe retirarse suficiente concreto para asegurar una superficie limpia.

Aplicación de imprimante

1. Las superficies de las juntas deben tratarse con un imprimante como Sonolastic™ Primer 733 antes del sellado. Para superficies que no son de mampostería o concreto, haga una prueba primero para determinar la adhesión.
2. Para aplicaciones de inmersión debe ser usado Primer 733.
3. Aplique el imprimante formando una capa delgada uniforme, evitando aplicar en exceso.
4. Deje secar aproximadamente 15 a 30 minutos antes de aplicar el sellador (el imprimante no debe estar pegajoso). El imprimante y sellador deben aplicarse el mismo día.
5. Para minimizar la contaminación de las superficies adyacentes, aplique cinta adhesiva antes de usar el imprimante y quítela antes de que el sellador comience a endurecer y fraguar.

Mezclado

1. Sonolastic SL2 es un sistema tricomponente y debe mezclarse perfectamente antes de su uso. El gran tamaño del contenedor base permite la adición y mezclado de la Parte B y del pigmento Sonolastic Parte A.
Nota: Los empaques Sonolastic Color no son adicionados al Sonolastic SL2 preteñido.
- 2.- Unidad de 5.67 l (1-1/2 gal): (1)Transfiera la Parte B al recipiente que tiene la Parte A , cortando la bolsa de la Parte B y escurriendo el contenido hacia fuera. Es imprescindible que todo el contenido de la Parte B sea combinado con la Parte A. (2.)- Con una mezcladora eléctrica de baja velocidad y paletas de mezclado para sellador, mezcle perfectamente por 2 a 3 minutos. La paleta debe mantenerse por debajo de la superficie del sellador para evitar atrapar aire. (3.)- Transfiera los contenidos de la lata del pigmento en la mezcla de la Parte A y B. Use una espátula o cuchillo, para vaciar todo el contenido y asegurar un color consistente. (4.) - Continúe mezclando a baja velocidad hasta que el color sea uniforme. Durante el proceso, raspe las paredes laterales y el fondo del recipiente de la Parte A y la paleta varias veces.

	Condiciones Estándar 23°C (73°F)	Temperaturas bajas 4°C (40°F)
Sin acelerador	1 ½ a 2 hrs	4 ½ a 5 ½ hrs
Acelerador 1	30 min a 45 min	1-1/2 a 2 hrs
Acelerador 2	30 min a 45 min	1-1/2 a 2 hrs
Acelerador 3	-	45 min a 1 hr

3. Unidad de 11.37 l (3 gal): Use 2 unidades de la Parte B y 2 unidades del pigmento Sonolastic para cada recipiente de la Parte A. Mezcle como se indicó para la unidad de 5.6 l (1-1/2 gal)
4. La vida útil de la mezcla depende de la temperatura. A continuación se presentan los rangos de tiempos para trabajar la mezcla.

Aplicación

1. Todo el calafateo y sellado debe realizar a temperaturas superiores a 4°C (40°F). La presencia de humedad o escarcha en las superficies, afectará en forma adversa la adhesión.
2. Llene todas las juntas desde el fondo evitando puentearlas ya que esto puede formar burbujas.
3. Para juntas grandes, el sellador grado autonivelante puede vaciarse directamente de la lata.
4. Para juntas más pequeñas y para todas las aplicaciones con declive, llene la junta haciendo fluir el sellador de la pistola de calafateo.
5. Se recomienda dar un ligero acabado al sellado tipo declive para emparejar y quitar ondulaciones. En superficies en declive, aplique y acabe desde el punto

más bajo al más alto. No use jabón o solvente.

Limpieza

1. Inmediatamente después del uso y antes de que el sellador haya curado, limpie todo el equipo con Reducer 990 o xileno.
2. El sellador curado puede quitarse cortando con una herramienta filosa y lijando para retirar las películas delgadas.

Tiempo de curado

El tiempo de curado de Sonolastic SL2 varía con la temperatura y humedad. El tiempo de curado inicial es de 24 horas y el curado total toma aproximadamente 7 días. Permita un curado de 14 días a 23°C (70°F) antes de su inmersión en agua. Los rangos de curado dependen de la temperatura y humedad. Proteja las juntas de la basura y el tráfico hasta terminar el curado.

PARA MEJOR DESEMPEÑO

- No permita que los selladores Sonolastic SL2 entren en contacto con materiales, base alcohol, o solventes.
- No aplique selladores de poliuretano cerca de los selladores de silicón sin curar.
- No aplique selladores de poliuretano cerca de selladores que no hayan curado de silicona o del Sonolastic 150 con tecnología VLM o Sonolastic 150 Tint Base sin curar.
- Cuando Sonolastic SL 2 vaya a ser usado en áreas sujetas a continua inmersión de agua, cure por 14 días a 23°C (70°F). Permita un tiempo mayor para temperaturas más bajas. Siempre use Primer 733.
- No use para piscinas u otras condiciones sumergidas donde el sellador estará expuesto a oxidantes fuertes. Evite condiciones sumergidas donde la temperatura del agua exceda los 58°C (120°C).
- Para superficies con declive de hasta 12%, utilice Sonolastic SL2 Slope Grade. Para superficies con declives mayores de 12%, utilice el sellador NP2
- Se deben instalar los soportes de junta, rellenos de junta y las cintas separadoras en forma compacta para evitar la pérdida de sellador en la parte inferior de la junta.
- Las juntas que estén sujetas a perforación por tacones altos o puntas de sombrillas, requieren de un material de respaldo más duro o de mayor densidad. Se recomienda el uso de rellenos de juntas rígidas de fibra de caña o de corcho. Separe el material de los selladores usando un separador no adherente (listón de polietileno).
- No use otros rellenos, arena o material no comprimible como cama, en la parte inferior de la junta.
- No aplique cuando se espere lluvia antes de que el sellador alcance el curado inicial (aproximadamente 12 horas).
- Las unidades de SL2 están previamente medidas; no use unidades parciales.
- Sonolastic SL2 puede amarillarse en presencia de

Sonolastic™ SL2

calor artificial sin ventilación; esto es un fenómeno superficial que no afecta el desempeño del sellador.

- Use únicamente los paquetes de color especificados para Sonolastic SL 2.
- La aplicación adecuada del producto es responsabilidad del usuario. Toda visita de campo realizada por el personal de BASF tiene como fin único el hacer recomendaciones técnicas y no el supervisar o proporcionar control de calidad en el lugar de la obra.

EMPAQUE

Sonolastic SL2 se encuentra disponible en unidades de 5.67 l (1.5 gal) y unidades de 11.34 l (3 gal) para la Parte A y Parte B.

Primer 733 en latas de 473 ml (1 pt), 12 unidades por caja.

Colores: Sonolastic SL2 se encuentra disponible en 40 colores estándar (en inventario). También se encuentra disponible en 463 colores estándar (no en inventario), el color puede igualarse bajo pedido. Consulte la carta de colores para Selladores y Impermeabilizantes.

Sonolastic SL2 también se encuentra disponible pre entintado en los siguientes colores: gris y piedra caliza y están envasados en unidades de 5.67 l (1.5 gal) y 17 l (4.5 gal). Se requiere una orden mínima de 100 baldes en unidades de 4.5 galones.

ALMACENAMIENTO

La vida útil es de 12 meses como mínimo para ambos productos cuando se almacenan adecuadamente. Almacene en recipientes sin abrir en un área fresca, limpia y seca alejado de los rayos del sol directos. Temperaturas elevadas reducirán la vida útil del producto.

RENDIMIENTO

Profundidad Junta (mm)	Metros lineales por litro Ancho de junta (mm)						
	6	10	13	16	19	22	25
6	24.8	16.5	12.4	9.8			
10				6.6	5.5	4.7	4.1
13					4.1	3.5	3.0

Profundidad Junta (in)	Pies lineales por galón Ancho de junta (in)						
	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8	1
1/4	308	205	154	122			
3/8				82	68	58	51
1/2					51	44	38

BASF Corporation

Construction Chemicals

Mexico - Av. Insurgentes sur 975, Mexico

Tel: (55) 5325 5643 - www.basf-cc.com.mx

Costa Rica Parque Industrial Zeta de Alajuela, Alajuela

Tel: 506-2440-9110 - www.centroamerica.basf-cc.com

Panamá Calle 50 Torre Global Park, Piso 12, Of. 12-04 , San Francisco

Tel: 507-300-1360 - www.centroamerica.basf-cc.com

Puerto Rico y el Caribe Carr. 183 Km. 1.7 Caguas, Bo. Tomas de Castro, Puerto Rico

Tel: 1 787-258 2737 - www.caribbean.basf-cc.com

Rep. Dominicana Gustavo Mejia Ricard # 11, Ed. Rogama, 3er piso, Sto Domingo

Tel: 809 334-1026 - www.basf-cc.com.do