

Fosroc®

Thioflex 600



soluciones constructivas

Sellador de polisulfuro bicomponente, en grado pistola y vertido

Usos

Sellado de juntas con movimiento, en edificación e ingeniería civil, incluyendo superestructuras, presas, pavimentos, sótanos y pasos subterráneos.

Thioflex 600 está recomendado para su uso en edificios de gran altura y otras aplicaciones, donde el acceso para el mantenimiento sea difícil y debe minimizarse el riesgo de fallos prematuros. También es adecuado para juntas de sellado en ladrillo, paredes de contención, presas, depuradoras, sótanos y pasos subterráneos.

Thioflex 600 en grado vertido, se recomienda para el sellado de juntas de expansión en suelos y otras superficies horizontales.

Ventajas

- Forma un sellado resistente y elástico parecido al caucho.
- Acomoda movimientos cíclicos continuos y pronunciados.
- Adhesión excelente a los sustratos más comunes, incluyendo el hormigón imprimado, vidrio, aluminio y acero.
- Alta resistencia al envejecimiento, lo cual reduce los daños físicos que se puedan deber a ambientes climáticos extremos.

Normas

- EN 14188-2:2004. Producto para sellado de juntas. Aplicados en frío.
- U.S. Federal Specification TT-S-00227E Noviembre 1969 (modificada en 1970)
- DTp specification for Highway Works, Diciembre 1991, Serie 1000, Cláusula 1017
- ASTM C920-87: Tipo M, Grado NS, Clase 25

Descripción

Thioflex 600 es un sellador bicomponente para juntas, basado en un polímero líquido de polisulfuro que cuando se mezcla y se aplica, cura hasta formar un sellado resistente parecido al caucho.

Thioflex 600 está disponible en grado pistola y en grado vertido. El grado pistola es ideal para aplicaciones generales.

Se presenta envasado en juegos de 2,5 litros, listos para mezclar con la base y el agente de curado en las proporciones correctas. El grado vertido para juntas en superficies horizontales, se suministra en juegos de 5 litros, con la base y el agente de curado en envases separados.

Criterios de diseño

Thioflex 600 puede ser aplicado en juntas de entre 5 y 50 mm de anchura. Las juntas sometidas a movimientos cíclicos deberán diseñarse con una relación óptima anchura/profundidad de 2/1, pero sin rebajar nunca las profundidades mínimas de sellado:

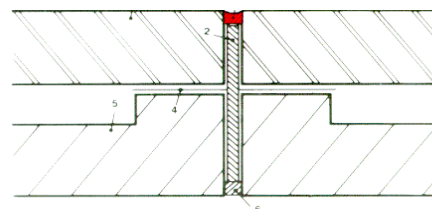
- 5 mm para metales, vidrio y otras superficies no porosas;
- 10 mm para todas las superficies porosas;
- 20 mm para juntas sometidas a tráfico o presión hidráulica.

Para asegurarse de que el sellador queda dentro de su capacidad de movimiento establecida (25% FAM), la anchura de la junta de sellado debería diseñarse de acuerdo a las recomendaciones de la BS 6093.

En superficies porosas se recomienda siempre el uso de imprimación. En superficies no porosas no se requiere normalmente una imprimación.

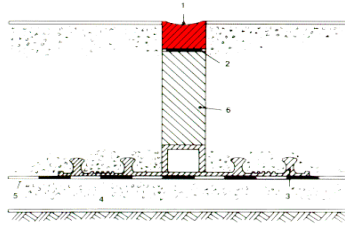
En superficies no porosas no se requiere normalmente una imprimación, excepto cuando el vidrio o superficies vitrificadas vayan a estar permanentemente inmersas en agua.

Ejemplo de sellado de juntas con movimiento en ladrillo/bloque



- | | |
|----------------|--------------|
| 1 Thioflex 600 | 4 D.P.C. |
| 2 Hydrocell | 5 Hormigón |
| 3 Ladrillo | 6 Flamec One |

Ejemplo de sellado de juntas de expansión en pasos subterráneos



- | | |
|---------------------------------|-----------------------|
| 1 Thioflex 600 | 4 Hormigón de relleno |
| 2 Cinta adhesiva de polietileno | 5 Membrana Flamflex |
| 3 Bateaguas Supercast RS | 6 Flexcell |

Propiedades

Presentación:	Bicomponente, pasta																								
Colores:	Grado pistola: gris Grado vertido: gris																								
Factor de adecuación al movimiento (BS 6093):	25% juntas a tope 50% juntas a solape																								
Cambio físico o químico:	Curado químico																								
“Pot life “:	2 horas a 25 °C																								
Tiempo de endurecimiento:	72 horas a 5 °C 36 horas a 15 °C 18 horas a 25 °C																								
Tiempo de curado:	4 semanas a 5 °C 2 semanas a 15 °C 1 semana a 25 °C																								
Temperatura de aplicación:	5 a 50 °C																								
Temperatura de uso:	-20°C a 60°C																								
Dureza shore “A” a 25 °C:	Grado pistola: 20 a 25 Grado vertido: 15 a 23																								
Inmersión en agua:	Thioflex 600 debe estar totalmente curado antes de su inmersión permanente en agua.																								
Resistencia química a vertidos ocasionales:	<table border="0"> <tr> <td>Acidos diluidos:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Alcalis diluidos:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Gasolina:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Fuel de aviación:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Gas-oil:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Querosenos:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Aceites lubricantes:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Skydrol:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Aguarrás:</td> <td>Resistente</td> </tr> <tr> <td>Disolventes clorados:</td> <td>No resistente</td> </tr> <tr> <td>Disolventes aromáticos:</td> <td>No resistente</td> </tr> <tr> <td>Acidos oxidantes diluidos:</td> <td>No resistente</td> </tr> </table>	Acidos diluidos:	Resistente	Alcalis diluidos:	Resistente	Gasolina:	Resistente	Fuel de aviación:	Resistente	Gas-oil:	Resistente	Querosenos:	Resistente	Aceites lubricantes:	Resistente	Skydrol:	Resistente	Aguarrás:	Resistente	Disolventes clorados:	No resistente	Disolventes aromáticos:	No resistente	Acidos oxidantes diluidos:	No resistente
Acidos diluidos:	Resistente																								
Alcalis diluidos:	Resistente																								
Gasolina:	Resistente																								
Fuel de aviación:	Resistente																								
Gas-oil:	Resistente																								
Querosenos:	Resistente																								
Aceites lubricantes:	Resistente																								
Skydrol:	Resistente																								
Aguarrás:	Resistente																								
Disolventes clorados:	No resistente																								
Disolventes aromáticos:	No resistente																								
Acidos oxidantes diluidos:	No resistente																								

Resistencia biológica: Thioflex 600 ha sido probado en situaciones microbiológicamente activas y se muestra resistente a condiciones aeróbicas.

Contenido en sólidos: 100%

Densidad: 1,62 kg/litro aprox.

Punto de inflamación Superior a 65 °C

Combustibilidad: Se puede quemar, pero no arde.

Modo de empleo

Preparación de la junta

Las caras de las juntas estarán limpias, secas y sin hielo. Eliminar todo resto de polvo y partículas sueltas mediante un cepillado vigoroso con cepillo de alambre, pulido o chorreado de arena. Eliminar de las superficies metálicas óxido, cascarilla y lacas protectoras. Para quitar cualquier aceite o grasa, utilizar disolvente para limpieza de juntas.

Verificar que el relleno de la junta está insertado correctamente y que no existan huecos en la base de la zona de sellado. En juntas de expansión se debe poner siempre un cordón de soporte, Policord, que permita libertad de movimientos. Se coloca entre la placa de relleno y Thioflex 600. Si la profundidad es insuficiente para ello, colocar una cinta adhesiva de polietileno. Cuando sea requerido un acabado limpio, cubrir los bordes de las juntas antes de la imprimación y quitar después de acabar la operación de sellado.

Imprimación

Cuando sea requerida imprimación, se deberá proceder de la siguiente manera:

Primer 4: Para usar sobre vidrio y cerámicas vitrificadas que vayan a estar permanentemente inmersas en agua. Es un líquido químicamente activo, monocomponente y listo para su uso de aplicación a brocha. Deberá aplicarse una capa de recubrimiento fina y dejar secar de 2 a 5 minutos antes de la aplicación del sellador.

Primer 7: Es un líquido químicamente activo, monocomponente, para ser aplicado sobre hormigón, piedra, ladrillo, y bordes no vitrificados de losas de cerámica. Debe aplicarse una capa fina usando una brocha limpia y seca, asegurándose un recubrimiento completo. Evitar la sobreimprimación. Thioflex 600 debe aplicarse cuando la imprimación no está pegajosa pero antes de que discurran 3 horas, es decir después de la evaporación del disolvente pero antes de que la capa de Primer haya reaccionado completamente. En el caso de que hubiesen pasado 3 horas después de la imprimación sin haber aplicado el sellador, se volverán a imprimir las superficies. El hierro y el acero deben protegerse con una imprimación anti-corrosiva con anterioridad al sellado.

Fosroc®

Thioflex 600

Mezcla

Grado pistola: El componente base y el agente de curado se suministran preparados para mezclarlos en un único envase. Mezclarlo bien utilizando un taladro de baja velocidad (300-500 rpm), con agitador, durante 5 minutos. Solamente si se realiza una mezcla completa, incluido el material que está en el fondo del envase, resultará el curado apropiado. Con tiempo frío, será más fácil mezclar Thioflex 600 si se guarda desde el día anterior en una habitación templada. Inmediatamente tras el mezclado, cargar el sellador en una pistola Fosroc "G" utilizando el plato cargador y aplicarlo en la junta.

Grado vertido: Thioflex 600 en grado vertido se suministra en dos envases separados. El contenido del envase pequeño debe ser transferido al otro y mezclarse como se ha señalado para el grado pistola. El grado vertido puede ser empleado directamente en juntas horizontales o cargado en una pistola Fosroc "G" para su aplicación en juntas horizontales con una anchura menor a 15 mm. Para grandes aplicaciones, se dispone de una pistola Fosroc Euco de 1,5 litros.

Acabado

Thioflex 600 deberá presentar un acabado liso. Emplear con precaución una pequeña cantidad de detergente o aguarrás para conseguirlo. Si se ha utilizado cinta perfiladora deberá retirarse después del alisado.

Limpieza

Limpia el equipo inmediatamente después de su uso con Fosroc Solvent 501.

Limitaciones

No se recomienda sobrepintar los selladores por la incapacidad de las capas de pintura de soportar movimientos. Sin embargo, podrían llevarse a cabo pruebas para determinar la compatibilidad. Thioflex 600 no debería utilizarse en contacto directo con materiales que contengan resinas o bitumen. Solamente Thioflex 600 grado pistola Gris debe ser utilizado en presas u otras estructuras que retengan aguas.

Estimaciones

Envasado

Thioflex 600 en grado pistola se suministra en envases de 4 x 2,5 litros. Thioflex 600 en grado vertido se suministra en juegos de 5 litros.

Rendimiento

Para el cálculo de consumos, usar la siguiente fórmula:

$$\frac{V}{A \times P} = \text{metros lineales por cartucho}$$

V = contenido del salchichón en mililitros.

A = ancho del sellado en milímetros.

P = profundidad del sellado en milímetros.

1 litro de Primer 4 cada 300 litros de Thioflex 600.

1 litro de Primer 7 cada 300 litros de Thioflex 600.

Estos rendimientos son teóricos. No se han establecido márgenes por variaciones en la anchura de junta o por pérdidas.

Almacenamiento

12 meses en envases originales en ambiente seco entre 5 y 27 °C.

Precauciones

Seguridad e higiene

Thioflex 600: perjudica si se ingiere. El agente de curado contiene un óxido de metal pesado. Evitar contacto con piel y ojos. Llevar puestos guantes y gafas protectoras. En caso de contacto con la piel, lavar inmediatamente con agua y jabón. Si se produce contacto con los ojos, enjuagar con abundante agua y acudir al médico. Lavarse las manos minuciosamente antes de comer o fumar. El producto curado no debe quemarse, debido a la generación de humos tóxicos.

Para más información consultar la Hoja de Seguridad del producto.

Primer 4 y Primer 7

Líquidos altamente inflamables. Mantener alejados de fuentes de ignición. No fumar. Evitar el contacto con piel y ojos y la inhalación de vapores. Llevar ropa protectora adecuada, guantes y gafas de seguridad. Usar solamente en zonas bien ventiladas.

Información adicional

Datos técnicos – material auxiliar

	Primer 4	Primer 7
Punto inflamación:	10°C	23 °C
Densidad:	0,80 kg/litro	1,04 kg/litro
Almacenamiento	6 meses	12 meses
Rendimiento:	60 m ² /litro	12-15 m ² /litro
Temperatura de aplicación:	5 a 50 °C	
Tiempo secado:	2 a 15 min	20 a 60 min
Envase:	250 ml	500 ml



Fosroc®

Thioflex 600

31/05/2016



Nota importante

Los productos de Fosroc Euco están garantizados frente a defectos de fabricación y se facturan de acuerdo a las condiciones standard de venta de Fosroc Euco. La información, recomendaciones y especificaciones reflejadas en este documento se consideran las correctas y están basadas en datos obtenidos mediante nuestra propia investigación. No obstante, debido a que Fosroc Euco no tiene un control directo o continuo sobre cómo y dónde se aplican sus productos, no puede aceptar responsabilidades directas o indirectas derivadas del uso de sus productos, si no hay seguridad de haber cumplido las recomendaciones y especificaciones facilitadas por Fosroc Euco. Este documento no es contractual y puede ser modificado sin previo aviso.

Fosroc Euco, s.a.

Gasteiz Bidea, 11
48213 Izurtza (Bizkaia)

teléfono:
94 621 71 60

fax:
94 681 51 50

e-mail:
enquiryspain@fosroc.com

www.fosroc.com