

Fosroc®

Thioflex 555



soluciones constructivas

Sellador elastomérico de altas prestaciones para juntas en losas de aeropuertos

Usos

Sellador de polisulfuro para el sellado y mantenimiento de juntas en carreteras de hormigón, pistas de hormigón y pavimentos. Especialmente adecuado para sellar áreas en las que puede producirse vertido de combustible, por ejemplo, áreas de repostaje de aeronaves, depósitos de petróleo, estaciones de servicio, aparcamientos y zonas de carga. Disponible para aplicar a máquina (curado rápido) y a mano (curado estándar).

Ventajas

- Versión para aplicar con máquina de forma segura y eficiente
- Gran velocidad de extrusión
- Rápido secado y puesta en servicio
- Disponible en versión de aplicación manual con curado más lento
- Resistente a combustibles y líquidos hidráulicos
- Polisulfuro - gran relajación de tensiones
- Alta resiliencia
- Resistente a la captación de suciedad y partículas
- Resistente a condiciones de hidrólisis
- Gran duración y larga vida útil en servicio
- Alta acomodación a movimientos

Descripción

Thioflex 555 es un sellador autonivelante de polisulfuro de dos componentes diseñado para satisfacer las necesidades de aplicaciones en pavimento. La versión para aplicar con máquina resulta ideal para un rápido retorno al servicio y debe ser aplicado por profesionales especializados utilizando una máquina medidora adecuada. Si lo desea, puede solicitar más detalles.

El producto mantiene su acomodación a los movimientos del 25% en juntas a tope hasta temperaturas extremas. No se endurece con temperaturas bajas ni se reblandece excesivamente cuando hace calor.

La relación anchura/profundidad de la junta debe ser 1:1 a 1½:1, respetando una profundidad mínima del sellador de 10mm (ejemplo, junta de contracción: 15mm ancho x 13mm profundidad; junta de expansión: 25mm ancho x 20mm profundidad).

Propiedades habituales


Las propiedades físicas habituales indicadas a continuación se derivan de ensayos realizados en situación controlada en laboratorio. Los resultados derivados de los ensayos con muestras aplicadas in situ pueden variar, dependiendo de las condiciones reales del sitio.

Forma:	Producto bicomponente (base líquida y endurecedor)
Color:	Gris (base blanca, endurecedor negro)
MAF (EN14188-2):	Juntas a tope 25 %
Relación de mezcla	
grado máquina:	1:1 en volumen (base:endurec.)
grado manual:	Unidades pre-pesadas
Rango producción de la máquina:	100:115-125 en peso (base:endurecedor)
Temperatura ambiente aplicación: 5°C - 50°C	
Temperatura material aplicación: 15°C - 40°C	
Densidad a 20 °C:	Base 1,36 - 1,44 Endurecedor 1,68 - 1,76
Tiempos de gel	
Grado máquina, 100g mezcla	35-40°C: 5 minutos 20-25°C: 10 minutos
Grado manual, Vida útil (pot life)	35-40°C: 40 minutos 20-25°C: 120 minutos
Retorno al servicio	
Grado máquina, Aprox.:	35-40°C: 10 minutos 30°C: 15 minutos 20°C: 30 minutos 10°C: 60 minutos 5°C: 90 minutos
Grado manual, Aprox.:	35-40°C: 60 minutos 30°C: 2 horas 20°C: 4 horas 10°C: 12 horas 5°C: 36 horas
Estos tiempos son aproximados y dependen de las temperaturas del material en la máquina, la temperatura ambiente y la temperatura del sustrato así como del tamaño de la junta. Al aplicar el grado manual a temperaturas ambiente y de superficie inferiores a 20°C, es posible reducir los tiempos de retorno al servicio guardando en primer lugar la mezcla a una temperatura superior a 20°C durante una hora antes de su aplicación.	
Dureza Shore A:	10 (a 20°C, aprox.)

Resistencia química a vertidos:	Combustibles de aviación, skydrol, queroseno, glicoles, petróleo, diésel, sales anticongelantes
Punto de inflamación:	>65°C
Reacción al fuego: (EN14187-7)	Aprobado
Escala temp. servicio:	-20°C a +70°C

Normas

Thioflex 555 cumple los requisitos de EN14188-2, sellador para juntas de aplicación en frío; sistema M; tipo SL; clases B, C, D.

	
Fosroc Ltd Drayton Manor Business Park, Coleshill Road, Tamworth, B78 3XN, UK 15 DOP: UK9-172	
EN14188-2	
Sellador aplicado en frío:	
Sistema:	Dos componentes
Tipo:	Autonivelante
Clase:	Clase B, C y D
Base polímero:	Polisulfuro
Velocidad de secado:	
Grado máquina:	98% a 2 horas
Grado manual:	98% a 24 horas
Tiempo de pegajosidad	
Grado máquina:	< 30 minutos
Grado manual:	< 3 horas
Cohesión:	
Módulo a tracción a 23°C (MPa):	0,16
Adherencia/Cohesión:	Sin fallo
Módulo a tracción a 23°C (MPa):	0,29
Adherencia/Cohesión:	Sin fallo
Resistencia a deformación:	
Recuperación elástica (%):	91,7
Pérdida de volumen (%):	4,9
Durabilidad en productos químicos líquidos:	
Cambio masa (%); Volumen (%); Adherencia/Cohesión:	
- Ensayo combustible I:	-9,0%; -24,7%; NF
- Ensayo combustible II:	-4,2%; -18,9%; NF
- Glicol monoetilénico 70%:	+2,5%; -0,1%; NF
- Formato de potasio 50%	-0,1%; -0,3%; NF

- Acetato de potasio 50%	-0,1%; -0,4%; NF
- Diésel	-5,8%; -6,2%; NF
- Aceite hidráulico Castrol AWS68	-4,7%; -3,7%; NF
Resistencia a llama:	Pasa
Duración de las características contra el envejecimiento:	
- Hidrólisis, cambio de dureza	0
- Irradiación, cambio del coeficiente de elasticidad (%)	15
- Adherencia / cohesión	Sin fallos

Modo de empleo

Preparación de las juntas

Las ranuras de sellado de juntas en hormigón deben realizarse de forma precisa y estar secas, en buen estado, limpias y sin hielo. Elimine el polvo y las partículas sueltas. La ranura de sellado preparada debe limpiarse utilizando aire comprimido seco sin aceite. Compruebe que todos los rellenos de las juntas de expansión estén correctamente insertados en la junta e introduzca del modo adecuado un cordón de soporte en la base de la ranura de sellado para impedir que el sellador se adhiera a la base de la ranura y para conseguir la profundidad del sellador especificada.

Imprimación

Utilice Fosroc Primer 7E para la imprimación de caras de juntas de hormigón.

Vacíe todo el contenido del envase del endurecedor en el envase de la base y vuelva a colocar la tapa del envase de la base. Mezcle vigorosamente agitando el envase durante 2 minutos aproximadamente. Imprima la cara de la junta utilizando un cepillo duro y limpio o mediante pulverización. Evite la sobreimprimación para impedir que se acumule en la parte inferior de la junta.

Fosroc Thioflex 555 debe aplicarse entre 20 minutos y 4 horas después de aplicar la capa de imprimación. Si la junta no se sella en este plazo de tiempo, debe volver a aplicarse la imprimación. Si la junta no se sella o se vuelve a imprimir en un plazo de 24 horas, hay que retirar la capa de imprimación seca y volver a imprimir la junta. La mezcla Fosroc Primer 7E debe aplicarse en un solo día de trabajo. No diluir Fosroc Primer 7E. No dividir juegos de Fosroc Primer 7E.

Mezcla

Grado máquina

La mezcla se lleva a cabo con una máquina medidora para mezclar. Si desea asesoramiento sobre el modelo de la máquina, consulte en el departamento técnico de Fosroc. Antes de la aplicación y a intervalos de tiempo periódicos, hay que comprobar si la capacidad de producción se ajusta a los límites indicados – consulte Propiedades típicas, Capacidad de producción de la máquina. Para facilitar la aplicación, el producto debe

Thioflex 555

guardarse a 20 - 25°C antes de su uso. Para facilitar la aplicación, los componentes pueden calentarse aproximadamente a 30°C inmediatamente antes de ser utilizados.

Grado manual

Vierta todo el contenido del endurecedor en el envase de la base. Mezcle vigorosamente durante aproximadamente 3 minutos utilizando un taladro mecánico de baja velocidad (300 a 500rpm) equipado con una paleta de mezcla de sellador de Fosroc. Intente evitar en la medida de lo posible que entre aire en el producto. Raspe el fondo y continúe mezclando otros 2 minutos aproximadamente. Solamente si se realiza una mezcla adecuada, incluido el material del fondo del envase, se conseguirá un curado apropiado.

La mezcla se puede verter directamente desde el envase en las juntas horizontales o, para la aplicación en juntas horizontales con una anchura inferior a 15mm, es posible aplicar la mezcla con una pistola «G» de Fosroc. Para lograr una aplicación óptima con temperaturas bajas, los componentes pueden calentarse aproximadamente a 30°C antes de ser utilizados.

Aplicación

Aplique la mezcla de modo que el nivel final del sellador quede de 5 a 8 mm por debajo de la superficie del pavimento.

Limpieza

Cuando sea necesario, limpie el equipo con un limpiador de Fosroc. Asegúrese de limpiar toda la mezcla inmediatamente después de su uso. El material seco solamente puede eliminarse mediante procedimientos mecánicos.

Limitaciones

El producto para aplicación con máquina seca rápidamente. La mezcla no debe permanecer en la lanza ni en la manguera de la máquina más de 5 minutos a 20°C ni más de 3 minutos a 40°C, ya que la extrusión del material puede resultar problemática cuando se acerque al tiempo de gel de la mezcla.

Aplique a temperaturas de sustrato mínimas de 5°C y superiores. La temperatura del material debe situarse en la escala de 15-40°C.

No aplique calor directo al producto.

El producto no es compatible con superficies bituminosas. Cuando el producto pueda entrar en contacto con asfalto, solicite asesoramiento a Fosroc.

Para sellar juntas sometidas a tráfico con una anchura superior a 50mm en el momento de la instalación, solicite asesoramiento a Fosroc.

Para el sellado de juntas de suelos industriales, se recomienda utilizar selladores con un coeficiente más alto, por ejemplo, Nitoseal MS300. Consulte la hoja técnica del producto.

Estimaciones

Thioflex 555:	
Grado máquina:	Juego de 30 litros
Grado manual:	Juego de 5 litros
Fosroc Primer 7E:	
	Juego de 1 litro

Rendimiento

Tamaño junta en mm	Litros por metro	Metros por 30 litros	Metros por 5 litros
10x10	0,10	300	50
13x13	0,17	177	30
15x15	0,23	134	22
20x15	0,30	100	17
20x20	0,40	75	13
25x20	0,50	60	10
25x25	0,63	48	8
30x25	0,75	39	7

Almacenamiento

12 meses en sus envases originales cerrados guardados en ambiente fresco y seco a ≤25°C. Las temperaturas más altas pueden reducir la duración del almacenamiento.

Precauciones

Consulte la ficha de seguridad del producto.

14/01/2016



Nota importante

Los productos de Fosroc Euco están garantizados frente a defectos de fabricación y se facturan de acuerdo a las condiciones estándar 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:
946 217 160

fax:
946 215 857

correo electrónico:
spain@fosroc.com