



FESTER SUPERSEAL SL

Sellador de poliuretano autonivelante de alto desempeño

Sellador de poliuretano autonivelante, monocomponente de alto desempeño, el cual cura en contacto con la humedad del aire formando un sello de alta adherencia y elasticidad.

CARACTERÍSTICAS

- Es un sellador autonivelante por lo que su consistencia facilita la aplicación, obteniendo un excelente llenado de la junta, favoreciendo el avance de obra y evitando trabajos.
- Por ser un sellador monocomponente, no se necesita mezclar un segundo elemento para la aplicación.
- Tiene excelente adherencia a diversos materiales de construcción; como al concreto, mortero limpio y seco, sin la necesidad de primario.
- Buenas propiedades mecánicas de tensión, elongación, resistencia a la abrasión y una capacidad de movimiento de 25%.
- El producto es recomendado para juntas de hasta 25 mm (1") de ancho, en un solo paso.
- Excelente resistencia a la intemperie así como buena resistencia a contactos incidentales o salpicaduras con hidrocarburos (gasolina, diésel, aceites y grasas).
- Una vez curado Fester Superseal SL es resistente a ambientes húmedos y con salinidad.
- Puede someterse a condiciones de trabajo de - 40°C a 82°C cuando ha curado.
- Este producto puede ser utilizado para rodamiento vehicular como lo indica la norma SCT N-CTR-CAR-1-04-009/06



USOS

Sella todo tipo de juntas horizontales en pisos de concreto en general y diversos materiales de la construcción, logrando uniones elásticas, herméticas, impermeables y de alta durabilidad. Ideal para el sellado de juntas de control (expansión y contracción) en autopistas, carreteras y vialidades de concreto, pisos de estacionamientos (interiores y exteriores), centros comerciales, instalaciones petroleras y eléctricas, áreas productivas, almacenaje, gasolineras, gaseras, pisos de naves industriales y patios de maniobras.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La junta debe estar bien perfilada, limpia y sana, sin desportilladuras y sin partes sueltas, libre de contaminantes (aceites, grasas, membranas de curado), partículas o polvo, y completamente seca.

HERRAMIENTA:

Cepillos de alambre, lija, o por medios mecánicos como sandblasteo, escoba y/o aire a presión.

IMPRIMACIÓN

Para condiciones donde la superficie sea muy porosa, tenga humedad o se requiera una gran adherencia del sellador, se lleva a cabo la aplicación previa del primario epóxico **EPOXINE 300 PRIMER** (ver hoja técnica). Deje secar el primario durante 24 horas para asegurar resultados de adherencia al concreto y del sellador al primario.

HERRAMIENTA

Brocha
Paleta
de madera

RENDIMIENTO

Rendimiento estimado
de 4.5 a 5.0 m²/L.

APLICACIÓN

Para lograr orillas perfiladas, depende de la habilidad en la aplicación y dimensiones de la junta, de tal forma que no es necesario el uso de cinta de enmascarar. Coloque el respaldo de polietileno Sista Backer Rod a la profundidad necesaria, en el diámetro adecuado (1/4", 1/2", 3/8") siendo éste 25% mayor al tamaño de la junta (figura 1). Cuando se requiera la aplicación con base a la norma SCT N-CTR-CAR-1-04-009/06, consultar al departamento técnico de Fester. **FESTER SUPERSEAL SL** se aplica vertiéndolo en la junta, según la presentación del producto y el avance de obra que se requiera, la aplicación es desde el fondo de la junta hacia la superficie para evitar la formación de burbujas por aire atrapado en la junta. Gracias a la fluidez del producto, se autonivelará formando una superficie uniforme. En el sellado de juntas de hasta 10 mm, la relación ancho - profundidad, puede ser 1 a 1. En juntas mayores a 10 y hasta 25 mm, la relación deberá ser: ancho 2, profundidad 1 (ver tabla 3). El tiempo de curado de **FESTER SUPERSEAL SL** depende de la humedad y temperatura ambiente, así como de las dimensiones de la junta. Normalmente, el secado al tacto se presenta en las 24 horas siguientes de la aplicación a 23°C y 50% H.R, con una velocidad de secado de 2mm/día y un tiempo promedio de curado total de 7 días para juntas de 1/2" (13 mm) por 1/4" (6 mm)

HERRAMIENTA

La relación de las dimensiones del sellado debe ser conforme a la tabla 3.
Equipo neumático, mecánico (todas las presentaciones)
Aplicación manual (solo cartuchos)

RENDIMIENTO

16.5 metros lineales por litro en una junta de 10 mm x 6 mm
3,330 metros lineales por tambor de 200 litros en una junta de 10 mm x 6 mm
316 metros lineales por cubeta de 19 litros en una junta de 10 mm x 6 mm

PRECAUCIONES

Utilice el equipo de seguridad correspondiente para la aplicación del producto (guantes y lentes de seguridad). Evite el contacto con piel y ojos. En caso de intoxicación o ingestión consulte a su médico. No se deje al alcance de los niños.

INFORMACIÓN IMPORTANTE

Considerar en las juntas como mínimo 6 mm de profundidad y máximo 13 mm para evitar tiempo excesivo en el secado. Para mayores dimensiones consulte al departamento técnico. Una vez abierto el envase, usar el producto hasta terminarse. No aplicarlo cuando amenace lloviendo o en superficies húmedas. Evite tener contacto con agua potable o productos alimenticios antes de que el producto este totalmente seco. Impida que el producto que no ha secado tenga contacto con agua residual o sustancias químicas. En superficies pintadas se recomienda hacer una prueba previa.

ENVASE Y EMBALAJE

PRESENTACIÓN	Tambor 208 L Cubeta 19 L Cartucho 825 ml
COLOR	Gris
ALMACENAJE	Consérvese en un lugar fresco, seco y protegido de los rayos del sol a una temperatura de entre 15 °C y 30 °C
CADUCIDAD	Tambor 208 L: 6 meses Cubeta 19 L: 9 meses Cartucho 825 ml: 12 meses
ESTIBA MAXIMA	Cajas por cama: 24 Camas por pallet: 2 Cajas por pallet: 48

PROPIEDADES ECOLÓGICAS

LEED

FESTER SUPERSEAL SL cumple con los requerimientos de bajas emisiones del crédito 4.1 de Calidad de Ambiente Interior (IEQc4.1, con base a SCAQMD Rule #1168) debido a su contenido de VOC's (Compuestos Orgánicos Volátiles) de 29 g/L

RENDIMIENTOS

TABLA 1: METROS POR LITRO

ANCHO DE JUNTA (MM)	6	10	13	16	19	22	25	38	50	75
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	2.2	1.5	0.7

TABLA 2: METROS POR CARTUCHO DE 825 ML

ANCHO DE JUNTA (MM)	6	10	13	16	19	22	25
6	20.5	13.6	10.2	8.1			
10				5.4	4.5	3.9	3.4
13					3.4	2.9	2.5

NOTA. Los rendimientos expresados, no consideran mermas. Las mermas deben considerarse en función del método de aplicación, condiciones de obra y el aplicador.

PROPIEDADES FISICAS

PRUEBA	METODO ASTM	ESPECIFICACIÓN
Base		Poliuretano
Apariencia		Semilíquido sin grumos
Consistencia		Fluida
Temperatura de aplicación (°C)		5 a 40
Densidad 25 °C g/cc		0.90 – 1.20
Tiempo de secado al tacto (hr) (23 °C y 50% H.R. en cordón de 1/4")		24
Temperatura de trabajo (°C)		-40 a 82
Elongación (%)	ASTM D 412	800
Resistencia a la tensión; psi (MPa)	ASTM D 412	300 (2.1)
Dureza SHORE A	ASTM C 661	20 - 25
Flexibilidad a bajas temperaturas °F (°C)	ASTM C 793	-15 (-26)
Capacidad de movimiento (%)	ASTM C 719	+/- 25
Envejecimiento artificial; Arco de Xenón a 1,000 hr	ASTM G 26	Aprobado

NOTA. Los datos incluidos fueron obtenidos en condiciones de laboratorio y no son propuestos para uso en elaboración de especificaciones. Para mayor información contactar al departamento técnico.

FIGURA 1: APLICACIÓN DEL RESPALDO SISTA BACKER ROD

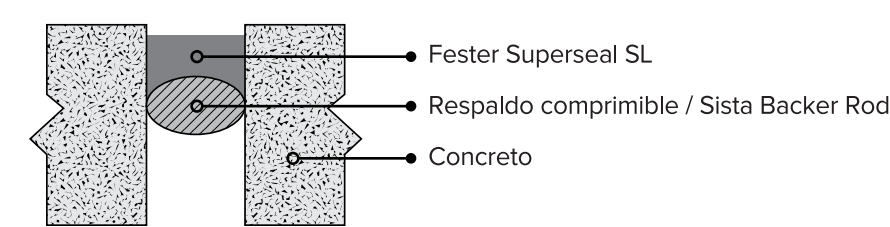


TABLA 3: ANCHO DE LA JUNTA Y PROFUNDIDAD DEL SELLADOR

ANCHO DE LA JUNTA: PULG (MM)	PROFUNDIDAD DEL SELLADOR: PULG (MM)
1/4 - 1/2 (6-13)	1/4 (6)
1/2 - 3/4 (13-19)	1/4 - 3/8 (6-10)
3/4 - 1 (19-25)	3/8 – 1/2 (10-13)
1–1 1/2 (25-38)	1/2 (13)

RESISTENCIA QUÍMICA

Fester Superseal SL resiste a salpicaduras o contacto incidental con los siguientes materiales, no es recomendado para inmersión o contactos prolongados ya que puede presentar alto hinchado y reblandecimiento:

Acetona	Gasolina	Alcoholes minerales	Diluyente de laca
Benceno	Combustible diésel	Éter glicol	Diluyente de pintura
Tolueno	Queroseno combustible	Mezclas de agua-glicol	Alcohol metílico
Xileno	Jet combustible	Disolventes de éster	Aceite de motor