

SL2®

Sellador de poliuretano autonivelante elastomérico para juntas en superficies horizontales

Descripción	Beneficios	Usos Recomendados
<p>SL2 es un sellador de poliuretano autonivelante para aplicaciones de sellado y relleno de juntas en superficies horizontales. SL2 produce una junta flexible de larga vida y gran adherencia, cohesión y elasticidad, resistente al deterioro causado por la intemperie, esfuerzos, desplazamientos, agua y otras sustancias químicas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se expande y contrae con el movimiento de las juntas • Soporta tráfico vehicular y peatonal • Soporta la presión de objetos con punta • Resiste la deformación permanente • Adecuado para todo tipo de climas • Larga duración • El color puede igualarse al de cualquier sustrato • Versatilidad de aplicaciones 	<ul style="list-style-type: none"> • Elementos prefabricados • Juntas de expansión en concreto • Interiores y exteriores • Aceras • Pavimentos • Plataformas • Rampas de estacionamientos • Unidades prefabricadas • Almacenes • Balcones • Aplicaciones industriales

Formas de aplicación

PREPARACIÓN DE JUNTAS

Las dimensiones de las juntas dependerán de las condiciones de servicio de la estructura. El número de juntas y el ancho de las mismas deberá prever un desplazamiento máximo del +/- 25%. La profundidad del sellador debe ser de la mitad del ancho de la junta. La profundidad máxima es de 13 mm (1/2) y la mínima de 6 mm (1/4).

La profundidad del sello debe limitarse en juntas profundas mediante el uso de material de respaldo como BACKER ROD. Si la profundidad de la junta no permite el uso del soporte de junta, use el separador (cinta de polietileno) para evitar la adhesión en 3 puntos. Para mantener la

profundidad recomendada del sellador, instale el soporte de junta apretándolo y girándolo dentro del canal de la junta sin estirarlo longitudinalmente. El soporte de junta BACKER-ROD debe ser aproximadamente 3 mm (1/8) más largo en diámetro que el ancho de la junta para permitir la compresión. El soporte de junta suave BACKER-ROD debe ser aproximadamente 25% más largo en diámetro que el ancho de la junta. El sellador no se adhiere a éste y por tanto no se requiere el uso del separador. No aplique imprimante ni perfore el soporte de junta

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, 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

Las superficies de las juntas deben tratarse con un imprimante como PRIMER 733 antes del sellado. Para superficies que no son de mampostería o concreto, haga una prueba primero para determinar la adhesión.

Aplique el imprimante formando una capa delgada uniforme, evitando aplicar en exceso.

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.

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

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 el color en la Parte A.

Unidad de 5.67 l (1-1/2 gal):

1.- Transfiera la Parte B al contenedor que tiene la Parte A usando una espátula o cuchillo. Es necesario que todo el contenido de la Parte B se combine 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 producto 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.

UNIDAD DE 11.37 L (3 GAL):

Use 2 contenedores de la Parte B y dos del pigmento para cada contenedor de la Parte A. Mezcle como se indicó para la unidad de 5.6 l (1-1/2 gal)

Vida de la mezcla

Depende de la temperatura. A continuación se presentan los rangos de tiempos para trabajar la mezcla.

Aplicación

Todo el calafateo y sellado debe realizarse a temperaturas superiores a 4°C (40°F). La presencia de humedad o escarcha en las superficies, afectará en forma adversa la adhesión. Llene todas las juntas desde el fondo evitando puentearlas ya que esto puede formar burbujas. Para juntas grandes, el sellador grado.

Tiempo de curado

El tiempo de curado de SL2 varía con la temperatura y humedad. El tiempo de curado inicial es de 24 horas y el curado total toma aproximadamente 7 días. Proteja las juntas de la basura y el tráfico hasta terminar el curado.

Limpieza

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

	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

Limitaciones

- No permita que los selladores SL2 en tren en contacto con materiales, base alcohol, o solventes.
- No aplique selladores de poliuretano cerca de los selladores de silicón sin curar.
- SL2 no debe usarse en donde haya un continuo contacto e inmersión con agua. Contacte a su representante local de BASF para mayor información.
- Para superficies con declive de hasta 12%, utilice SL2 Slope Grade. Para superficies con declives mayores de 12%, utilice el sellador NP-2
- 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 instale 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.
- SL2 puede amarillarse en presencia de calor artificial sin ventilación; esto es un fenómeno superficial que no afecta el desempeño del sellador.
- Use únicamente los paquetes de color especificados para SL2.
- 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.

Datos Técnicos

APROBACIONES

	Resistencia a tensión, ASTM D 412	0.9 MPa (125psi)	1.0 MPa (145 psi)
	Alargamiento, ASTM D 412	240%	225%
• Especificación Federal TT-S-00227E, Tipo 1, Clase A.	Retracción, ASTM C 661	Ninguna	Ninguna
	Flexibilidad, a baja temperatura, ASTM C 793, 26°C (-15°F)	Pasa	Pasa
• Cuerpo de Ingenieros CRD-C-506, Tipo I, Clase A.	Rango de temperatura de servicio -40°C a 82°C (-40°F a 180°F)	Pasa	Pasa
	Cambio de color y manchas (no visibles), ASTM C 510	Ninguno	Ninguno
• ASTM C 920, Tipo M, Grado P, Clase 25, Uso T y M	Índice de extrusión y vida de aplicación, ASTM C 603	Pasa	Pasa
• Especificación canadiense CAN/CGSB 19.24-M90, Clasificación MCG-1-40-B-L, No. 81031	Reología (flujo), 4°C (40°F), ASTM C 639	Autonivelante	—
	Dureza en condiciones estándar ASTM C 661, Shore A	30	30
	Dureza después de calentar ASTM C 661 (Shore A Máx. 50)	40	20
• Aprobación canadiense para usarse en establecimientos que manejan alimentos	Tiempo de secado al tacto ASTM C 679 (Máx. 72 hrs)	<24	<24
• Aprobación USDA para usarse en áreas donde se manejan carne y aves.	Capacidad de movimiento, ASTM C 719	25%	25%

Durabilidad de adherencia al concreto ASTM C 719	Pasa	Pasa
Pérdida de peso después de calentar, ASTM C 792	5%	5%
Agrietamiento y desmoronamiento, después de calentar, ASTM C 792	Ninguno	Ninguno
Intemperismo artificial ASTM C 793 (Arco de Xenón, 250 horas)	Pasa	Pasa
Intemperismo artificial ASTM G 26 (Arco de xenón, 2,000 hrs.)	Sin agrietamiento	Sin agrietamiento
Adhesión de película en concreto, ASTM C 794	Pasa	Pasa

Los resultados de las pruebas son valores promedio que se han obtenido en condiciones de laboratorio. Se pueden esperar variaciones razonables.

Rendimiento

Metros lineales por litro							
Ancho de junta (mm)							
Profundidad							
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
Pies lineales por galón							
Ancho de junta (in)							
Profundidad							
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

Presentación

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:

SL2 se encuentra disponible en 40 colores estándar.

Almacenamiento

La vida útil es de 12 meses como mínimo para ambos productos cuando se almacenan en sus envases originales sin abrir y bajo condiciones normales de almacenamiento.