

**ULTRA®****Sellador de poliuretano alifático elastomérico**

Descripción	Beneficios	Usos Recomendados
<p>ULTRA es un sellador de poliuretano alifático elastomérico monocomponente con una superior integridad de color y alta resistencia a los rayos ultravioleta. Este producto tiene una capacidad superior de aplicación y manejabilidad y una capacidad de movimiento de +/- 25%.</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• No mancha, no se amarilla, no produce polvo</li><li>• No tiene decoloración por rayos UV</li><li>• No atrae polvo, superficie autolimpiable</li><li>• Excelente resistencia a perforaciones</li><li>• Superior resistencia a la abrasión</li><li>• Fácil de aplicar y terminar</li><li>• Aplicaciones seguras</li><li>• Se expande y contrae con el movimiento de las juntas</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Concreto y mampostería</li><li>• Granito y mármol</li><li>• Ladrillo</li><li>• Juntas de expansión en paredes</li><li>• Paredes de paneles</li><li>• Unidades prefabricadas</li><li>• Marcos de ventanas de aluminio y madera</li><li>• Fachadas de tiendas</li><li>• Plazas</li><li>• Prisiones</li><li>• Escuelas</li><li>• Plataformas de estacionamientos</li><li>• Estadios</li><li>• En interiores y exteriores</li></ul>
<b>Formas de aplicación</b>		
<b>DISEÑO DE LAS JUNTAS</b>		
<p>El número de juntas y el espesor de la junta debe diseñarse para tener un movimiento máximo de +/-25%. 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").</p>		
<p>En juntas muy profundas, el espesor del sellador debe controlarse por el soporte de junta impermeable o el soporte de junta tipo suave. En los lugares donde el espesor de la junta no permite el uso de soportes de juntas, se debe usar un separador ( listón de polietileno ) para evitar la adherencia en tres puntos. Para mantener el espesor deseado del sellador, instale el soporte de junta comprimiendo y girándolo dentro del canal de la junta sin estirarlo.</p>	<p>permitir su compresión. El soporte de junta tipo suave, debe ser aproximadamente 25% más largo en diámetro que el ancho de la junta. El sellador no se adhiere a éste y no se requiere del separador para evitar la adherencia. No utilice imprimante o perfore el soporte de junta.</p>	
<p>El soporte de junta impermeable debe ser aproximadamente 3 mm (1/8") más largo en diámetro que el ancho de la junta para</p>	<b>PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE</b> <p>Las superficies deben estar estructuralmente sanas y secas, libres de humedad, polvo, tierra, partículas sueltas, aceite, grasa, asfalto, pintura, ceras, óxidos, impermeabilizantes, material de curado, desmoldantes, etc.</p>	
	<b>CONCRETO, PIEDRA Y OTROS TIPOS DE MAMPOSTERÍA</b> <p>Limpie desbastando o por esmerilado con arena o con cepillo de alambre a fin de dejar una superficie sana y libre de contaminantes.</p>	

## MADERA

La madera debe estar limpia y sana. Raspe la pintura hasta llegar a la madera natural. Se debe verificar que cualquier recubrimiento que no pueda eliminarse no afecte la adhesión del sellador o determinar el imprimante más adecuado que debe utilizar.

## METAL

Retire todos los residuos de sarro, óxidos y recubrimientos hasta dejar un acabado blanco brillante. Retire todos los recubrimientos protectores, eliminando todo residuo químico o películas. Los marcos de aluminio de ventanas frecuentemente están recubiertos con laca transparente que debe quitarse antes de aplicar ULTRA. Se debe verificar que cualquier recubrimiento que no pueda quitarse no afecte la adhesión del sellador o determinar el imprimante adecuado que debe usar. Retire cualquier otro recubrimiento protector o acabado que pueda afectar la adhesividad.

## APLICACIÓN DEL IMPRIMANTE

Generalmente no se considera necesario usar un imprimante antes del sellador ULTRA, sin embargo en circunstancias o sustratos especiales se puede requerir de éste. Es responsabilidad del usuario verificar la adhesión del sellador curado en juntas de prueba típicas en el lugar del proyecto, antes y durante la aplicación. Aplique el imprimante sin diluir con un cepillo o tela limpia. Una capa ligera, uniforme es suficiente para la mayoría de las superficies. Las superficies porosas requieren de más imprimante; sin embargo, no exceda la aplicación. Permita

que el imprimante seque antes de aplicar el ULTRA.

Dependiendo de la humedad y temperatura, el imprimante debe estar seco al tacto en 15 a 20 minutos. La aplicación del imprimante y del sellador debe hacerse el mismo día.

## Aplicación

ULTRA está empacado listo para usarse. Aplique con pistola profesional de calafateo, no abra los cartuchos, o cubetas hasta que se haya terminado todo el trabajo de preparación.

Rellene las juntas empezando del fondo, apoyando la boquilla de tamaño adecuado contra el fondo de la junta. Se recomienda terminar con herramientas secas. No use agua con jabón o solventes al utilizar las herramientas de acabado. El manejo adecuado proporciona la forma y cantidad adecuada de la gota, una junta limpia y máxima adhesión.

## Tiempo de curado

El curado de ULTRA varía con la temperatura y humedad.

Los siguientes tiempos de curado toman en consideración 24 °C (75°F), humedad relativa de 50% y un ancho de junta de 13 mm (1/2") por 6 mm (1/4") de profundidad.

- Seca al tacto en 24 horas
- Funcional en 3 días
- Cura por completo en aproximadamente 1 semana

## Limpieza

Limpie todas las herramientas y equipo inmediatamente después de la aplicación con Reducer 990 o xileno.

Tenga cuidado al manejar solventes. Retire el sellador curado cortando con una herramienta filosa y desbaste para retirar las películas delgadas.

## Limitaciones

- No permita que ULTRA sin curar entre en contacto con materiales, base alcohol, o solventes.
- No debe entrar en contacto con selladores, en base aceite, silicona, polisulfuros o materiales de relleno impregnados de aceite, asfalto o alquitrán.
- Todas las aplicaciones en superficies horizontales requieren del uso de PRIMER 733.
- Mantenga los envases sin abrir lejos del calor y de los rayos del sol.
- En climas cálidos o fríos, almacene a temperatura ambiente mínimo 24 horas antes de usarlo.
- ULTRA no debe usarse en sistemas con continua inmersión en agua. Llame al representante local de BASF para obtener más información.
- Las temperaturas bajas prolongarán los tiempos de curado.
- No aplique sobre madera recién tratada; la madera tratada debe exponerse a la intemperie por lo menos 6 meses.

- Sustratos tales como el cobre, acero inoxidable y material galvanizado requieren del uso de imprimante; se consideran aceptables PRIMER 733 o 766. Para el recubrimiento Kynar, use únicamente PRIMER 733. Se recomienda hacer una prueba de adhesión para cualquier otro sustrato que se tenga duda.

- Se puede aplicar ULTRA a temperaturas de congelación solamente si los sustratos están completamente secos, sin humedad y limpios.

- No lo utilice como cubierta, tacón o reborde inferior para barnizados exteriores.

- 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.

## Presentación

ULTRA se encuentra disponible en cartuchos de 300 ml (10 oz. fl), 30 cartuchos por caja y cartuchos de 590 ml (20 oz.fl), 20 Pro Paks por caja.

ULTRA se encuentra disponible en una línea completa de colores estándar, incluyendo blanco, grava, piedra, canela claro y gris aluminio.

## Datos Técnicos

### APROBACIONES

- Especificación Federal TT-S-0023, Tipo II, Clase, A, con imprimante.
- ASTM C 920, Tipo S, Grado NS, Clase 25, use NT, M, A, G, O y T con imprimante.
- Cuerpo de Ingenieros CRD-C-541. Tipo II, Clase A.
- Aprobado por USDA para usarse en áreas donde se manejen carne y aves.
- Aprobación de Canadá para usarse en áreas donde se manejen

Módulo 100%	1.1 MPa
ASTM D 412	(160 psi)
Resistencia a Tensión	4.1 MPa
ASTM D 412	(600 psi)
Alargamiento al rompimiento	
ASTM D 412	600 %
Resistencia al desgaste	
ASTM D 1004	100 pit
Dureza Shore A	
ASTM C 661	50 5
Durabilidad de la adherencia (con imprimante), ASTM C 719	Pasa
Manchas y cambio de color	
ASTM C 510	Pasa
Extrusión, 3 segundos	
ASTM C 603	Pasa
Aplastamiento Vertical/Horizontal	
ASTM 639	0/0
Tiempo de secado al tacto	
ASTM C 679	Menos de 72 horas
Pérdida de peso, después de calentar, ASTM C 792	9.2%
Agrietamiento y desmoronamiento, después de calentar, ASTM C 792	Ninguno

Los resultados de las pruebas son valores promedio bajo condiciones de laboratorio. Pueden esperarse variaciones razonables.

## Almacenamiento

La vida útil del material es de 1 mes para los cartuchos y ProPaks y de 4 meses para las cubetas cuando se almacenan en su recipiente original sin abrir, en condiciones normales. El almacenamiento a temperaturas elevadas reducirá la vida útil en almacén del material.

## 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			8.2	6.6	5.5	4.7	4.1
13					4.1	3.5	3.0
Pies lineales por galón (aprox. 12 cartuchos o 6 ProPaks)							
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			102	82	68	58	51
1/2					51	44	38