

# Techmoflex 11 PS

Masilla monocomponente en base poliuretano

## DESCRIPCIÓN

TECHMOFLEX 11 PS es una masilla monocomponente en base de poliuretano. Clasificado como Elastómero de primera categoría.

## PROPIEDADES

- La masilla de poliuretano TECHMOFLEX 11 PS se encuentra disponible en los colores blanco y gris, y se suministra en salchichón de 0,600 ml listos para usar, aptos para aplicación con pistola manual o neumática.
- Gran facilidad de aplicación
- Monocomponente
- Posee una gran elasticidad y buena resistencia al desgarro.
- Elevada capacidad de recuperación.
- Modulo medio que reduce el riesgo de rotura cohesiva o adhesiva.
- Muy elevada elongación a rotura.
- Elevada durabilidad.
- No presenta termoplasticidad
- Apto para uso en exteriores, resistente a los rayos v y al envejecimiento.
- Posee una gran adherencia sin necesidad de utilizar ningún tipo de imprimación.
- Cuenta con la Etiqueta SNJF sobre aluminio anodizado y sobre mortero en clase F25E (campo de fachada de aplicación).
- Buena compatibilidad química (consultar tabla de compatibilidades químicas).
- Apta para Inmersión permanente en agua dulce y salada.
- Apta para contacto con agua potable.
- El TECHMOFLEX 11 PS cuenta con un certificado de resistencia al fuego de acuerdo con la directiva europea sobre equipos marinos en vigor.

## CAMPO DE APLICACIÓN

TECHMOFLEX 11 PS se adhiere sin imprimación sobre sustratos de uso común como madera, aluminio ionizado aluminio anodizado, poliéster, vidrio, hormigón, arcilla cocida, piedra, baldosas cerámicas, aluminio, poliéster, vidrio, hormigón, arcilla cocida, piedra, baldosas de cerámica.

Para materiales de difícil adherencia, incluidos plásticos como PVC, ABS, PMMA, o materiales como aluminio en bruto o metal lacado, se recomienda la realización de pruebas preliminares para determinar si es necesaria una preparación previa de la superficie.

Para adhesivo multiusos para pegado de elementos como perfilería, zócalos, marcos o piezas prefabricadas.

 0074	TÉCNICAS DE HORMIGÓN Y MORTEROS S.L. c/ Las Mimosas, Fase 1, Nave 35A-35B. Polígono Industrial de Arinaga. 35118 Agüimes - Gran Canaria. Tlf.: 928 189 355/56
	14
EN 15651-1:2012 EN 15651-4:2012	
<b>TECHMOFLEX 11PS</b> Sellador para uso no estructural en juntas de edificios para elementos de fachada para aplicaciones exteriores e interiores destinado a uso en clima frío <i>EN 15651-1: F EXT-INT CC</i> Sellador para pasos de peatones para aplicaciones exteriores e interiores para uso en climas frío <i>EN 15651-4: PW EXT-INT CC</i>	
<b>Características esenciales</b>	<b>Prestaciones</b>
Reacción al fuego	Clase E
Estanqueidad al agua y al aire	
Pérdida de volumen	≤ 10 %
Resistencia al flujo	≤ 3 mm
Determinación de las propiedades de tracción en extensión mantenida tras inmersión en agua (23°C)	Sin fallos
Determinación de las propiedades de tracción en extensión mantenida a -30 °C	Sin fallos
Determinación de las propiedades de tracción en extensión mantenida tras inmersión en agua (28 días)	Sin fallos
Determinación de las propiedades de tracción en extensión mantenida tras inmersión en agua salada (28 días)	Sin fallos
Resistencia a la rotura	Cumple
Durabilidad	Cumple

Para sellado elástico e impermeable de juntas en edificación y obra civil, con bajo/medio movimiento:

- Juntas y/o fisuras
- Juntas de dilatación en paredes, techos y suelos
- Juntas horizontales transitables
- Juntas entre muro-solera
- Juntas en suelos y pavimentos
- Juntas entre carpintería y obras de fábrica (ventanas, puertas)
- Uniones en tuberías prefabricadas
- Relleno de grietas y fisuras
- Juntas en canales, depósitos y piscinas

# Techmoflex 11 PS

Masilla monocomponente en base poliuretano

- Juntas permanentemente sumergidas en agua
- Terrazas transitables o no transitables
- Uniones sometidas a golpes y vibraciones
- Zócalos, rodapiés, cubrejuntas, azulejos, etc.

## COMPATIBILIDADES QUÍMICAS

Ensayos siguiendo la norma ISO 8339

Sustancia	Concentración	Compatibilidad
<b>Ácidos</b>		
Ácido acético	10%	Buena
Ácido acético	25%	Mala
Ácido clorhídrico (pH 3)	10%	Buena
Ácido clorhídrico	25%	Mala
Ácido sulfúrico	10%	Buena
Ácido sulfúrico	25%	Buena
Ácido nítrico	10%	Mala
<b>Bases</b>		
Sosa (pH 8)	10%	Buena
Sosa	25%	Mala
Clorato Potásico	10%	Buena
Clorato Potásico	25%	Mala
<b>Aceites y disolventes</b>		
Aceite para motor		Muy buena
Metanol		Mala
Formol		Mala
Etanol		Mala
Glicol		Muy buena
Acetona		Mala
Metiletilacetona (MEK)		Mala
Acetato de etilo		Mala
Tolueno		Mala
Xileno		Mala
Disolventes clorados		Mala
Disolventes alifáticos		Buena
Gasolina		Mala

Otros		
Agua		Muy buena
Agua de mar		Muy buena

## INSTRUCCIONES DE USO

### Preparación de soportes

Los soportes deben estar limpios, lisos, sin humedad, sin restos de ninguna sustancia que pueda perjudicar la adhesión.

En caso de que sea necesario la limpieza de los sustratos, utilizar disolventes o productos de limpieza que no dejen residuos y que sean compatibles con los soportes.

Es recomendable frotar el hormigón con un cepillo metálico para eliminar restos en la superficie y eliminar el polvo generado por la acción. Si fuese necesario por presencia de oxidación, también se recomienda frotar las superficies metálicas y posteriormente limpiarlas con disolvente y dejar secar durante al menos 10 minutos.

Nota: Importante que al utilizar disolventes las fuentes de ignición estén apagadas y seguir atentamente las instrucciones de seguridad y manipulación dadas por el fabricante.

### Aplicación de la masilla

La masilla TECHMOFLEX 11 PS puede aplicarse mediante pistola manual o neumática, pudiendo realizar juntas de 10 a 35 mm de ancho.

Se recomienda el uso de espuma de soporte de polietileno para:

- Evitar la adherencia del sellador en el fondo.
- Respetar la relación anchura/profundidad de la junta definida por la siguiente regla: profundidad óptima de la junta = anchura de la junta/2, con una profundidad mínima de 8 mm.
- Controlar el consumo.

Una vez aplicado, aplicar agua jabonosa con una espátula para alisar la junta.

### Limpieza

Las herramientas utilizadas pueden limpiarse con acetona o disolventes orgánicos antes de que el sellador haya curado completamente. Una vez tiene lugar el curado se necesitaría abrasión.

## Techmoflex 11 PS

Masilla monocomponente en base poliuretano

DATOS TÉCNICOS	
Apariencia	Pasta cremosa homogénea
Color	Blanco y gris
Densidad a 20 °C	Negro: 1,15 ±0,02; Otros: 1,16 ± 0,02
Flexibilidad (ISO 7390)	≤ 3 mm
Temperatura de aplicación	5 a 35 °C
Tiempo de formación de piel a 23°C y 50 % RH	Aprox. 70 min*
Tiempo de curado a 23°C y 50 % RH	3 mm después de 24 h
Dureza Shore A (Método interno IT-20 según ISO 868 – 3 segundos)	Aprox. 40 después de 14 días.
Módulo elástico 100 % (ISO 8339)	Aprox. 0,4 MPa
Elongación a rotura (ISO 8339)	> 500%
Módulo elástico 100 % (ISO 37)	Aprox. 0,3 MPa
Módulo de rotura (ISO 37)	Aprox. 1,4 MPa
Elongación a rotura (ISO 37)	> 600%
Resistencia al desgarro (ISO 34)	Aprox. 10 N/mm
Resistencia a la temperatura	-40 a +80 °C (sobre sellador curado)
Resistencia a ácidos y a bases diluidas	Media
Resistencia a los rayos UV	Excelente
Resistencia a la intemperie	Excelente
Compatibilidad con pinturas	Sobre sellador curado: -pinturas en base agua: si; - pinturas en base disolvente: realizar pruebas previas.
Apta para agua potable e inmersión continua	Cumple los criterios de conformidad para el uso de agua fría utilizando los métodos de ensayo detallados en BS 6920 con la prueba de crecimiento de microorganismos acuáticos en una superficie reducida de 1.000 mm <sup>2</sup>
Datos específicos	Clasificación según la norma ISO 11600: Clase F-25 HM - M2up*-Aup*(*up: significa sin imprimación); Clasificación según la norma ASTM C-920: Tipo S Grado NS, Clase 25 y 50, usos NT, T1, A y M; Ventajas de la etiqueta SNFJ sobre aluminio anodizado y sobre mortero: sellador elastómero de clase F 25E (gris, blanco, marrón, negro, arena, beige y colore Havana); Registro NSF R2 (colores gris y blanco).
* este tiempo depende de la higrometría y la temperatura ambiente. Para garantizar una buena adherencia, es obligatorio realizar el encolado antes de que el producto haya formado piel.	

# Techmoflex 11 PS

Masilla monocomponente en base poliuretano

## CONSUMO

Salchichón de 600 ml, según el diámetro de la cánula:

Diámetro de la cánula (mm)	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Longitud (metro lineal)	190	85	47	30	21	15	11	9	7

Salchichón de 600 ml, según el ancho de la junta (asegúrese de cumplir la regla de calibrado especificada en las Instrucciones de uso):

Ancho de la junta (mm)	10	15	20	25	30	35
Longitud (metro lineal)	7,5	5,0	3,0	1,9	1,3	0,9

## CERTIFICACIONES

Dispone del Marcado CE para las siguientes aplicaciones:

- Sellador para elementos de fachada para aplicaciones interiores y exteriores utilizable en clima frío según la norma europea EN 15651-1 (F EXT-INT CC).
- Sellador para paseos peatonales para aplicaciones interiores y exteriores utilizable en climas fríos según la norma europea EN 15651-4 (PW EXT-INTCC).

## ENVASE

Salchichón de 600 ml en cajas de 20 unidades.

## CONSERVACIÓN Y STOCK

El producto se conserva 12 meses en el envase original sin abrir y almacenado a una temperatura inferior de 25°C.

En climas fríos, conservar el envase a una temperatura de 20°C antes de su uso.

## OBSERVACIONES

- El producto debe utilizarse dentro de las 24 horas posteriores a la apertura del envase ya que el sellador podría endurecerse.
- No aplicar a una temperatura inferior a 5°C.
- Evite cualquier contacto con selladores MS, PU híbridos o de silicona no curados, así como el contacto con alcoholes o amoniaco durante el curado.

Consultar la hoja de seguridad antes de usar el producto para otras recomendaciones.



FICHA TÉCNICA



HOJA DE SEGURIDAD



WWW.TECHMO.ES

## NOTA:

La información y datos técnicos aquí reflejados son de carácter orientativo y están sujetos a posibles modificaciones sin previo aviso. Están basados en datos y conocimientos que se consideran ciertos y precisos. Sin embargo no tenemos control alguno sobre las condiciones bajo las cuales nuestros productos son transportados, almacenados, manipulados o utilizados por nuestros clientes. Por ello nuestra garantía se limita exclusivamente a la calidad del producto. Ninguna información o recomendación de interpretarse de forma que vulnere cualquier norma o disposición legal vigente.

## DELEGACIONES

**Gran Canaria:** c/ Las Mimosas, Fase 1, Nave 35A-35B. Polígono Industrial de Arinaga. 35118 Agüimes - Gran Canaria. Tlf.: 928 189 355/56. central@tecnicashm.com

**Tenerife:** c/ Benjamín Franklin, Nave 9. Polígono Industrial El Chorrillo. 38109 Santa Cruz de Tenerife - Tenerife. Tlf.: 922 537 672. tenerife@tecnicashm.com

**Barcelona:** Avenida Arrahona, 58. Polígono Industrial Can Salvatella. 08210 Barbera del Vallés. Tlf.: 930 002 900. barcelona@tecnicashm.com

**Málaga:** Pasaje Villarosa, nave 32 - 34. Polígono Industrial Villarosa. 29004 Málaga. Tlf.: 951 708 095. malaga@tecnicashm.com