MasterCoat PR 375N

Recubrimiento de poliuretano bicomponente, 100% sólidos, sin disolventes, autonivelante, elástico, pigmentado, de bajas emisiones, alta resistencia mecánica y buena resistencia química.



Descripción del producto

MasterCoat PR 375N es un recubrimiento autonivelante de poliuretano bicomponente pigmentado para pavimentos, elástico, 100% sólidos, de bajas emisiones, con excelentes propiedades mecánicas y buena resistencia química.

Campo de aplicación

MasterCoat PR 375N es utilizado en pavimentos donde se requiera una resistencia al tráfico medio a pesado, ofreciendo excelentes propiedades mecánicas, buena resistencia química y cierto comportamiento elástico.

MasterCoat PR 375N es adecuado para soportes de hormigón y mortero imprimados con las gamas de imprimaciones MasterCoat PRI.

Consultar con el Departamento Técnico cualquier aplicación no prevista en esta relación.

Propiedades

- Excelente capacidad de autonivelación.
- Elevadas resistencias mecánicas y a la abrasión.
- Capacidad de puenteo de fisuras estáticas.
- Buena resistencia química.
- Acabado brillante.
- Fácil de limpiar y mantener.

Preparación del soporte

MasterCoat PR 375N debe ser aplicado sobre un soporte preparado e imprimado con imprimación MasterCoat PRI. El soporte debe ser capaz de soportar las cargas previstas y encontrarse libre de partículas sueltas y deleznables, así como sustancias que impidan la adhesión, tales como aceites, grasas, marcas de goma, restos de otros tratamientos o contaminantes.

Después de la preparación, la resistencia a tracción del soporte debe ser superior a 1,5 MPa y el contenido de humedad residual del soporte debe ser inferior al 4%.

La temperatura del soporte debe ser de al menos 3°C por encima de la del punto de rocío. Los correspondientes sistemas de impermeabilización y barrera de vapor del soporte deben estar correctamente instalados y mantener su función a lo largo del tiempo.

Para soportes distintos a hormigón – morteros cementosos, consultar previamente con el Departamento Técnico.

Modo de utilización

MasterCoat PR 375N se suministra en envases que están predosificados con la relación de mezcla exacta. Antes del mezclado, los componentes A y B deben encontrarse a una temperatura aproximada de entre 15° C a 25° C. Verter completamente la parte B en el envase de la parte A.

No mezclar a mano. Mezclar con un taladro mecánico provisto de agitador a muy bajas revoluciones (aprox. 300 rpm) durante al menos 3 minutos.

Realizar varias pasadas por los laterales y fondo del envase para asegurar un mezclado completo. Durante el mezclado, mantener las palas del agitador sumergidas en el material para evitar la oclusión de aire. No trabajar fuera de los envases originales.

MasterCoat PR 375N se vierte sobre el soporte preparado y se extiende mediante llana dentada de acero o rastrillo de goma.

El tamaño de diente debe ser seleccionado según el espesor de aplicación, teniendo la precaución de ir a espesores que eviten estar por debajo del consumo mínimo o por encima de consumo máximo. El aire ocluido y burbujas deben ser eliminados mediante un rodillo de púas transcurridos 5-10 minutos desde la aplicación.

MasterCoat PR 375N

Recubrimiento de poliuretano bicomponente, 100% sólidos, sin disolventes, autonivelante, elástico, pigmentado, de bajas emisiones, alta resistencia mecánica y buena resistencia química.

El tiempo de curado del material se encuentra influenciado por la temperatura del ambiente, material y soporte. A bajas temperaturas, las reacciones químicas se ralentizan; el tiempo de trabajabilidad y el tiempo abierto se prolongan, así como los tiempos de curado. Las altas temperaturas aceleran las reacciones químicas por lo que consecuentemente, los plazos se reducen.

Para un completo curado, la temperatura durante la aplicación, así como la temperatura del material y soporte no deben caer por debajo del umbral mínimo. La temperatura del soporte debe ser de al menos 3° C por encima de la del punto de rocío. Una vez aplicado, la superficie tiene que ser protegida del contacto directo con agua durante al menos 24 horas (a 20° C). Dentro de este periodo, el contacto con agua puede causar la aparición de eflorescencias y/o pegajosidad superficial, las cuales deben ser eliminadas.

Mezcla con árido silíceo: es posible mezclar MasterCoat PR 375N con árido 0,1-0,3 mm tipo MasterCoat FIL 1, en relación de mezcla resina: árido de 1:0,3.

Sellado: dependiendo de las exigencias, MasterCoat PR 375N puede sellarse 24 horas después de su aplicación, con poliuretanos alifáticos tipo MasterCoat PR 445N.

Tixotropado: para la aplicación en paramentos verticales, se recomienda mezclarlo con aprox. 0,5% en peso de tixotropante. Para la confección de medias cañas y/o espatulado de paramentos verticales, se recomienda mezclar con aprox. 5 – 6 % en peso de tixotropante. El porcentaje exacto de tixotropante estará en función del grado de tixotropía que se desee obtener en el recubrimiento a aplicar, así como de la propia viscosidad de la resina a emplear, temperatura de aplicación y técnicas empleadas. Por ello, será necesario realizar en cada aplicación específica un ensayo previo en obra.

Consumo

Aproximadamente 1,5 kg/m^2 y mm de espesor.

Presentación

MasterCoat PR 375N se suministra en conjuntos de 25 kg.

- Parte A: 20 kg
- Parte B: 5 kg

Colores

MasterCoat PR 375N se presenta en los siguientes colores estándar: RAL 3013, 6001, 7030 y 7040.

También disponible en RAL 5015, 7001, 7004, 7032, 7035, 7037, 7042 y 7047.

Limpieza de herramientas

Las herramientas reutilizables deben ser limpiadas cuidadosamente con disolventes tipo nafta.

Almacenaje

Almacenar en sus envases originales en lugar seco y a temperatura de entre +15° C y +25° C. Proteger de las hela- das y no exponer a la acción directa del sol, viento, lluvia, etc.

Ver etiqueta en el envase para tiempo de conservación según las condiciones anteriormente mencionadas (18 meses).

Directiva Europea 2004/42/EG (DECO- PAINT GUIDELINE)

Este producto es conforme a la Directiva Europea 2004/42/EG relativa a la limitación de las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV) y no supera el límite máximo permitido en cuanto a VOC (Stage 2, 2010).

Según la directiva, el máximo permitido de contenido de VOC para los productos en la categoría IIA / j tipo sb es de 500 g/l. El contenido de VOC para MasterCoat PR 375N listo para su aplicación es inferior a 500 g/l.

Manipulación y transporte

Para la manipulación de este producto deberán observarse las medidas preventivas habituales en el manejo de productos químicos, por ejemplo, no comer, fumar ni beber durante el trabajo y lavarse las manos antes de una pausa y al finalizar el trabajo.

Puede consultarse la información específica de seguridad en el manejo y transporte de este producto en la Hoja de Datos de Seguridad del mismo.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo con la legislación vigente y es responsabilidad del poseedor final del producto.

MasterCoat PR 375N

Recubrimiento de poliuretano bicomponente, 100% sólidos, sin disolventes, autonivelante, elástico, pigmentado, de bajas emisiones, alta resistencia mecánica y buena resistencia química.

Debe tenerse en cuenta

- No añadir agua, disolvente ni otras sustancias que puedan afectar a las propiedades del material.
- Comprobar la inocuidad de los productos de limpieza a usar sobre el MasterCoat PR 375N.

Datos Técnicos			
Relación de mezcla		en peso	4: 1
Densidad	a 23°C	g/cm³	1,35
Tiempo de trabajabilidad:	a 23°C	min.	35
Tiempo de secado al tacto:	a 23°C	horas	6-8
Tiempo para puesta en servicio:	a 23°C	horas	8-12
Totalmente curado / listo para exposición química:	a 23°C	días	5
Temperatura de aplicación y del soporte		°C	mín. 10 / máx. 35
Máxima humedad relativa		%	≤70
Temperaturas superiores acortan estos tiempos e inferiores los alargan. Los datos técnicos reflejados son fruto de resultados estadísticos y no representan mínimos garantizados.			

Datos técnicos del material curado	
Resistencia Taber:	Cs=0.120 (CS 10, 1kg y 1000 ciclos)

NOTA:

La presente ficha técnica sirve, al igual que todas las demás recomendaciones e información técnica, únicamente para la descripción de las características del producto, forma de empleo y sus aplicaciones. Los datos e informaciones reproducidos se basan en nuestros conocimientos técnicos obtenidos en la bibliografía, en ensayos de laboratorio y en la práctica.
Los datos sobre consumo y dosificación que figuran en esta ficha técnica se basan en nuestra propia experiencia, por lo que estos son susceptibles de variaciones debido a las diferentes condiciones de las obras. Los consumos y dosificaciones reales deberán determinarse en la obra, mediante ensayos previos y son responsabilidad del cliente.
Para un asesoramiento adicional, nuestro Servicio Técnico, está a su disposición.
Master Builders Solutions España, S.L.U. se reserva el derecho de modificar la composición de los productos, siempre y cuando éstos continúen cumpliendo las características descritas en la ficha técnica.
Otras aplicaciones del producto que no se ajusten a las indicadas, no serán de nuestra responsabilidad.
Otorgamos garantía en caso de defectos en la calidad de fabricación de nuestros productos, quedando excluidas las reclamaciones adicionales, siendo de nuestra responsabilidad tan solo la de reingresar el valor de la mercancía suministrada.
Debe tenerse en cuenta las eventuales reservas correspondientes a patentes o derechos de terceros.
La presente ficha técnica pierde su validez con la aparición de una nueva edición.

Contacto

Master Builders Solutions España, S.L.U.
Ctra. de l'Hospitalet, 147-149, Edificio Viena 1a Planta, 08940, Cornellà de Llobregat (Barcelona)
Tel. 93 619 46 00
mbs-cc@masterbuilders.com
www.master-builders-solutions.com/es-es

CE
EN 13813:2002