

Mycoflex 4100 TS

Puente de unión de secado rápido para masillas de sellado sobre superficies metálicas y minerales



PROPIEDADES DEL PRODUCTO

- Resina epoxi de dos componentes en base solvente
- Baja viscosidad
- Curado y evaporación rápidos, por lo que puede recubrirse rápidamente

ÁREAS DE APLICACIÓN

- Imprimación sobre soportes minerales para juntas permanentemente elásticas de superficies expuestas a productos químicos y combustible
- Sellado de juntas en zonas de gasolineras
- Sellado de juntas en superficies sometidas a tráfico
- Puente de unión para adhesión de polímero sobre piezas acero, acero inoxidable, acero galvanizado, latón, cobre

CONSEJOS DE APLICACIÓN

Sellado de juntas: Formación de juntas según DIN 18540. Para juntas en suelos, también se debe tener en cuenta la ficha técnica IVD Nr. 1 "Sellado de juntas de suelos con selladores de juntas elásticos" y la ficha técnica IVD Nr. 6 "Sellado de juntas de suelos con selladores elásticos en zonas de tránsito en gasolineras". Antes de aplicar Mycoflex 4100 TS, los flancos de la junta deben estar secos (humedad residual $\leq 4\%$), soportando cargas, libres de todas las sustancias con efecto separador (por ejemplo, polvo, aceites, grasas, residuos de producción, etc.) y libres de lechada de cemento. Los bordes de la junta se impriman con Mycoflex 4100 TS. Antes de la aplicación, los componentes base y endurecedor deben mezclarse a fondo hasta obtener una mezcla homogénea y sin vetas. La imprimación debe penetrar completamente y saturar los flancos de la junta. El tiempo de espera entre la imprimación y la aplicación de Mycoflex 4000 VE o Mycoflex 4000 SP es como mínimo de 1 hora y como máximo de 10 horas a 20 °C.

Puente de unión : Cuando se aplican plásticos reactivos sobre acero, acero inoxidable, acero galvanizado, cobre y sustratos cerámicos no absorbentes, Mycoflex 4100 TS se utiliza como imprimación. El sustrato debe estar seco ($< 4\%$), libre de polvo, aceite y otras sustancias con efecto separador. El acero se chorrea para eliminar la película de óxido (nivel de limpieza normalizado Sa 2^{1/2} según DIN 55928, parte 1) y otras sustancias con efecto separador. El acero inoxidable y el acero galvanizado se lijan o desbastan con papel de lija fino. A continuación, se limpia la superficie con MC-Duroprop B y se neutraliza a fondo con agua clara. El mismo pretratamiento se realiza en soportes de cobre y cerámica. Mycoflex 4100 TS se aplica con rodillo o brocha lo más fina posible sobre las superficies rugosas. Después de la limpieza, se aplica el polímero. El tiempo de espera es de 1 hora como mínimo y 10 horas como máximo. Si se supera el tiempo máximo de espera, debe repetirse la imprimación.

Notas especiales: Recomendamos realizar una zona de muestra para determinar las cantidades de consumo específicas del proyecto. Deben observarse las advertencias de peligro y las indicaciones de seguridad de los envases. Encontrará más indicaciones de seguridad para el procesamiento en nuestra hoja informativa "Medidas de seguridad al manipular pinturas con disolventes y plásticos reactivos".

VALORES TÉCNICOS Y CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Características	Unidad	Valor	Comentarios
Relación de mezcla	p.peso	3 : 1	componente base : componente endurecedor
Densidad	g/cm ³	0,95	
Tiempo de trabajo	horas	aprox. 4	
Tiempo de espera para el sellado	horas	aprox. 1 - 10	
Condiciones de aplicación	°C	≥ 5 ≤ 30	temperatura del aire, soporte y material
	%	85	humedad relativa
	K	3	por encima del punto de rocío
Consumo	g/m ²	aprox. 80 - 120	

Todos los valores técnicos son resultados de laboratorio determinados a 21 °C ± 2 °C y 50 % de humedad relativa.

Tono de color	transparente
Forma de entrega	Caja con 6 unidades de 1 l
Almacenamiento	En envases originales cerrados y a temperaturas entre 0°C y 20°C en ambiente seco al menos 12 meses.
Eliminación de envases	Asegúrese de que los envases de un solo uso están completamente vacíos.
Reglamento de la UE 2004/42 (Directiva de descontaminación)	RL2004/42/EG Todas/h /750 g/l) < 660 g/l COV

Instrucciones de seguridad

Tenga en cuenta la información y los consejos de seguridad que figuran en las etiquetas de los envases y en las fichas de datos de seguridad. GISCODE : RE70

Nota: La información contenida en esta ficha técnica se basa en nuestra experiencia y es correcta en función de nuestro saber y entender. Sin embargo, no es vinculante. Deberá adaptarse a los requisitos de cada estructura, a la aplicación específica y a las condiciones locales. Las condiciones específicas de la aplicación deben ser comprobadas previamente por el ingeniero proyectista/especificador y, cuando difieran de las condiciones estándar indicadas, requerirán una aprobación individual. El asesoramiento técnico proporcionado por los consultores especializados de MC no sustituye la necesidad de una revisión por parte del cliente o sus agentes con respecto a la historia del edificio o estructura. Sujeto a este prerrequisito, somos responsables de la exactitud de esta información en el marco de nuestro términos y condiciones de venta y entrega. Las recomendaciones de nuestros empleados que desvíen la información facilitada en nuestras fichas técnicas sólo serán vinculantes para nosotros si se confirman por escrito. En cualquier caso, deberán observarse las normas y prácticas generalmente aceptadas que reflejen el estado actual de la técnica. La información facilitada en esta ficha técnica es válida para el producto suministrado por la empresa del país que figura en el pie de página. Debe tenerse en cuenta que los datos de otros países pueden diferir. Deben observarse las fichas técnicas de producto válidas para el país extranjero correspondiente. Se aplicará la última hoja de datos técnicos con exclusión de las versiones anteriores debidamente sustituidas; deberá observarse la fecha de emisión que figura en el pie de página. Puede solicitar la última versión o descargarla de la web. [2400022621]