

DESCRIPCION

Thiokol 2235SL es un sellador de juntas de expansión de alto rendimiento, elastomérico, autonivelante y resistente a químicos. Debido a su alto contenido polimérico de polisulfito, resiste a una amplia gama de químicos, encogimiento, envejecimiento, estrés termal, y los efectos de la intemperie.

APLICACION TIPICA

• Imprimación	Thiokol 415 @ 75 – 125 micras (3 - 5 mils) hormigón / 50 – 75 micras (2 - 3 mils) acero <i>Para almacenaje de combustible, use PolySpec 300EX Primer</i>
• Cordón de Espuma	Proveído por el cliente
• Sellador	Thiokol 2235SL
• Opciones	Sistema Thiokol CR (Sellador Resistente a Químicos) añade el uso de: PolySpec 196BA y PolySpec 196SL Sistema Thiokol DC (Sellador para Contención Doble) añade el uso de Thiokol RLP 2378+ y tela de refuerzo

DATOS TECNICOS

Resistencia a la Tensión (ASTM D-412)	14 – 15.8 Kg/cm ² (200–225 psi)
Alargamiento (ASTM D-412)	500–550%
Dureza, Shore A (ASTM D-2240)	20–25
Movimiento de Junta	± 25%
Compuestos Orgánicos Volátiles	0.00 gm/L (0.00 lb/gal)
Volumen de Sólidos	100%

ALMACENAJE Y APLICACION

Condiciones de Almacenaje	Area seca, 18-27°C (65–80°F)
Temperatura de Aplicación, ambiente	5-35°C (40–95°F)
Temperatura de Aplicación, substrato	Mínimo ≥ 2,5°C (5°F) del punto de rocío
Vida de Anaquel	1 año
Vida de Trabajo, @ 25°C (77°F)	30 minutos
Duro al Tacto @ 25°C (77°F)	6 horas
Servicio Pleno @ 25°C (77°F)	7 días

El material fragua más lento a temperaturas menores, y el tiempo de trabajo a temperaturas elevadas se verá substancialmente reducido. En ambientes cálidos, el material debe enfriarse previo a su mezcla a una temperatura de 18 - 27°C (65° - 80°F) para facilitar su aplicación y extender su tiempo de trabajo. Los datos técnicos anteriores reflejan resultados basados en pruebas de laboratorio bajo condiciones controladas. Variaciones razonables pueden existir.

CONSIDERACIONES Y LIMITACIONES

1. No diluya el material con solventes a menos que sea explícitamente recomendado por PolySpec.
2. Antes de usar el producto, confirme el desempeño esperado en ambientes químicos.
3. Prepare el substrato de acuerdo a la sección "Preparación de Superficie" en este documento.
4. Tenga cuidado de usar ropa adecuada, protección ocular, y guantes consistente con las regulaciones locales vigentes o de OSHA. Evite contacto con la piel u ojos. No lo ingiera o inhale. Refiérase a los Datos de Seguridad de Material para más detalles.
5. Para uso industrial o comercial. Aplicación únicamente mediante personal capacitado.

THIOKOL[®] 2235SL

FICHA TECNICA

Sellador Industrial de Polisulfito para Juntas, Autonivelante

BENEFICIOS

- *Mantiene su elasticidad aun cuando el hormigón se mueve; mantiene su flexibilidad conforme pasa el tiempo.*
- *Resiste ácidos diluidos, bases, y derivados de petróleo.*
- *Resiste los efectos de los rayos U.V., lluvia, nieve, ozono, ciclos termales, aun después de años en servicio.*
- *No contiene compuestos orgánicos volátiles*
- *Autonivelante para facilitar su aplicación*

USOS RECOMENDADOS

Juntas de expansión de hormigón:

- Puentes
- Carreteras
- Pisos de almacén
- Contención secundaria, diques y pisos
- Sellado de base de tanques
- Paneles de hormigón

APROBACIONES

- MIL TT-S-0022, Tipo II, no se chorrea
- ASTM C-920, Tipo M, Grado SL, Clase 25, Uso NT, M, G, A y O
- ANSI A116.1

DESCRIPCION GENERICA

Sellador de Polisulfito

COLORES ESTANDAR

Gris Bronce

PRESENTACION

Unidad de 1.5 galones

RENDIMIENTO

TAMAÑO JUNTA (A X L)	RENDIMIENTO POR UNIDAD
12.7 x 6.4 mm (1/2 x 1/4")	70 m lineales (231')
12.7 x 9.5 mm (1/2 x 3/8")	47 m lineales (154')
19.1 x 9.5 mm (3/4 x 3/8")	31 m lineales (102')
19.1 x 12.7 mm (3/4 x 1/2")	23 m lineales (77')
25.4 x 12.7 mm (1 x 1/2")	17 m lineales (57')
25.4 x 19.1 mm (1 x 3/4")	11 m lineales (38')

Rendimiento es teórico.

PREPARACION DE SUPERFICIE

Hormigón: Aplíquese únicamente en superficies limpias, secas, sólidas, y que a la misma vez estén libres de pinturas, revestimientos, selladores, acelerantes, aceites, grasas u otros contaminantes.

• Todo hormigón nuevo debe estar curado un mínimo de 28 días.

• Hormigón contaminado por compuestos químicos u otras materias ajenas deberán de ser neutralizados o removidos.

• Capas o natas superficiales sueltas deberán de ser removidas.

• La superficie del hormigón debe tener un mínimo de resistencia a la tracción de 21 Kg/cm² (300 psi) de acuerdo a la norma ASTM D-4541.

• El perfil de la superficie debe ser un CSP-3 a CSP-5 de acuerdo a la norma #03732 del ICRI (International Concrete Repair Institute) para el revestimiento de hormigón, produciendo un perfil semejante a un papel lija de grano 60 o mas grueso. Prepare la superficie por medio de herramientas mecánicas para lograr el perfil deseado.

• Sople la junta con aire comprimido para remover polvo, agua estancada, y cualquier otro contaminante.

Acero: Para servicio en inmersión, se requiere un metal blanco mediante chorro abrasivo con un perfil 50 - 100 micras (2 - 4 mils) de acuerdo a SSPC (Steel Structures Painting Council) SP-5-63 o NACE No. 1. Para servicio en áreas de salpicado o derrames, se requiere un metal casi blanco de acuerdo a SP-10-63 o NACE No. 2.

Para más detalles, refiérase a la Guía de Preparación de Superficie de PolySpec.

INSTRUCCIONES DE USO

SISTEMA BASE: Thiokol 2235SL HP (Sellador de Juntas de Alto Rendimiento)

1. Prepare la superficie con el imprimador Thiokol 415. Ver su Ficha Técnica para más detalles.

NOTA: Para la contención primaria de combustibles en hormigón, use el imprimador PolySpec 300EX.

2. Aplique cinta de enmascarar en todas las juntas que se encuentren a desnivel o inclinadas.

3. Instale el cordón de espuma en la junta; el cordón de espuma debe quedar comprimido en un 25%. Cuando el uso del cordón de espuma no es posible, puede usar cinta adhesiva plástica como una alternativa aceptable.

NOTA: Idealmente, la profundidad de la junta deberá ser la mitad de su ancho.

4. Vierta el Componente B en el envase del Componente A. Mezcle con un taladro de ½" y mezclador tipo "Jiffy" a bajas revoluciones (250-300 RPM), hasta obtener una mezcla homogénea. Raspe las paredes del recipiente de mezcla para asegurarse que todo el material ha sido mezclado. Es esencial que todos los componentes queden totalmente mezclados para asegurar un buen desempeño del material.

NOTA: El tiempo típico de mezcla es 3-4 minutos.

5. El Thiokol 2235SL se supe en una consistencia autonivelante que puede verterse o aplicarse fácilmente con una pistola de calafateo convencional. Llene la junta en su totalidad.

NOTA: Asegúrese de mantener la relación recomendada entre el ancho y la profundidad.

6. Antes que el recubrimiento fragüe, retire la cinta de enmascarar.

SISTEMA OPCIONAL MEJORADO: Thiokol 2235M CR (Sellador Resistente a Químicos)

1. Siga los pasos 1-6 de las instrucciones de Thiokol 2235SL HP arriba.
2. Aplique el promovedor de adherencia PolySpec 196BA Bonding Agent. Ver su Ficha Técnica para más detalles.

3. Aplique cinta de enmascarar a lo largo de los bordes de la junta, dejando 6 a 12 mm. (1/4 a 1/2") de hormigón expuesto de cada lado.

4. Aplique dos capas de PolySpec 196SL. Ver su Ficha Técnica para más detalles.

NOTA: La segunda capa puede ser aplicada 20 a 30 minutos después de la primera.

5. Retire la cinta de enmascarar 10-15 minutos después de aplicada la segunda capa.

SISTEMA OPCIONAL SUPERIOR: Thiokol 2235M DC (Sellador para Contención Combinada)

1. Siga los pasos 1-6 de las instrucciones de Thiokol 2235SL HP indicados arriba.

2. Limpie con chorro abrasivo 10 cm. (4") a lo largo del borde de la junta.

3. Usando cinta de enmascarar, enmascare los bordes de la junta dejando 9 a 10 cm. (3-1/2" a 4") de hormigón expuesto de cada lado.

4. Prepare la superficie con el imprimador Thiokol 415.

5. Prepare y aplique una capa de 0,5 mm. (20 mil) de Thiokol RLP 2378+ con rodillo. Ver su Ficha Técnica para más detalles.

6. Inmediatamente, coloque la tela de refuerzo (engineering fabric) sobre el recubrimiento y presionela con un rodillo seco.

7. Sature la tela con una capa adicional de 0,5 mm. (20 mil) de Thiokol RLP 2378+.

8. Antes que el recubrimiento fragüe, retire la cinta de enmascarar.

Para mejores resultados, limpie las herramientas y equipos con PolySpec® All Purpose Cleaner, un limpiador no inflamable de baja evaporación. Siempre utilice guantes de protección cuando emplee este producto.

C-12R:1H / DOC 2235SL-TDS-0608 SPA

Rev 06/08

© Copyright 2008 PolySpec L.P. Todos los derechos reservados. Los datos técnicos e instrucciones están sujetos a cambios sin previo aviso. Para los datos mas recientes visite nuestro catalogo electrónico en nuestra dirección de Internet www.polyspec.com o comuníquese con su representante local de PolySpec.

PolySpec, L.P. garantiza sus productos contra defectos de materiales y elaboración. La obligación única de PolySpec y el recurso exclusivo del Comprador con respecto a los productos en esta garantía está limitada, a opción de PolySpec, al reemplazo de los productos que no conforman o el reembolso al comprador del monto del precio facturado por los mismos. Cualquier reclamo bajo esta garantía debe ser realizado por escrito por el Comprador y enviado a PolySpec a más tardar cinco (5) días después de descubierto el problema alegado. Además el reclamo nunca deberá realizarse después de la fecha más reciente entre la expiración de la vida de anaquel o un año después de la entrega del material. En caso que el Comprador no notifique a PolySpec de su inconformidad tal y como es requerido, sus derechos de realizar reclamo alguno bajo esta garantía serán anulados.

PolySpec no ofrece ninguna otra garantía concerniente a este producto. Ninguna otra garantía, ya sea expresa o implícita, estatuaría, o garantía de comerciabilidad y adaptabilidad para un propósito particular aplicará. PolySpec no se hará responsable bajo ningún evento de daños consecuentes o incidentales.

Cualquier recomendación o sugerencia realizada por PolySpec relacionada al uso de los productos fabricados por PolySpec, ya sea en su literatura técnica, o como respuesta a una pregunta específica, o semejante, está basada en información que se asume es fiable. Sin embargo la intención es que los productos e información proporcionada sean utilizados por Compradores que poseen experiencia y conocimientos en la industria, y por ende es el Comprador el que debe satisfacerse que su uso particular sea el apropiado y esta decisión es hecha bajo su propia discreción y riesgo. Variaciones en las condiciones ambientales, cambios en las instrucciones de uso, o la extrapolación de datos técnicos pueden ocasionar resultados no satisfactorios. Si un cupón de muestra fue proporcionado, PolySpec no puede garantizar que el color del material sea exactamente igual.