Ficha Técnica: Cod.4999

POLIUREA PS-999

Membrana de Poliurea pura alifática, elástica para protección e impermeabilización.

- Rehabilitación de terrazas.
- Impermeabilización y encapsulado de cubiertas de fibrocemento.
- Impermeabilización losas de hormigón.
- Impermeabilización de pasarelas y balcones.
- Impermeabilización de piscinas.
- Revestimientos protectores.

POLIUREA SYSTEMS CHEMICAL, S.L.U.
Polígono Industrial de Heras Parcela-148
39792-Heras (Cantabria) ESPAÑA
T. +34 942 306 444
info@poliureasistems.com
www.poliureasistems.com – www.sistemas-ps.com

DESCRIPCIÓN PRODUCTO

La **POLIUREA PS-999** es una poliurea bicomponente alifática. Proporciona una membrana de curado rápido y de elasticidad media. Es 100% sólidos, sin ningún solvente. Apta únicamente para aplicar con máquina de proyección bicomponente en caliente.

La **POLIUREA PS-999** se fabrica pigmentada según el color carta RAL Sus propiedades la hacen ideal para aplicar Impermeabilización y protección de estructuras de hormigón, especialmente piscinas, lagos recreativos y de olas, playas artificiales, parques acuáticos, fuentes decorativas, acuarios, etc
Revestimiento protector sobre diferentes tipos de soportes expuestos al aire libre: elementos metálicos (cajas de camiones, contenedores, cubiertas…), espuma aislante de poliuretano, parques temáticos, diseño arquitectónico, aplicaciones marinas…

USOS RECOMENDADOS

Sus principales usos son:

- Rehabilitación de terrazas.
- Impermeabilización y encapsulado de cubiertas de fibrocemento.
- Impermeabilización losas de hormigón.
- Impermeabilización de pasarelas y balcones.
- Instalaciones industriales y de producción.
- Revestimientos protectores.

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

- Rápida reacción y tiempo de curado.
- Tiempo de puesta en servicio casi inmediato.
- 100% sólidos.
- Excelentes propiedades de puenteo de fisuras.
- Alta resistencia a los disolventes, ácidos y bases (consultar al dpto. técnico).
- Excelente protección anticorrosión.

PRESENTACIÓN

El sistema **POLIUREA PS-999** se presenta en dos formatos:

Parte A ISOCIANATO:	Bidón metálico de 215 Kg.
Parte B RESINA:	Bidón metálico de 220 Kg.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Parte A ISOCIANATO:	9 meses Desde su fecha de fabricación, en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados, en un lugar seco a temperaturas comprendidas entre +5º C y +30º
Parte B RESINA:	6 meses

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

Color estable al quedar expuesto a la luz del sol y a la radiación ultravioleta (no amarillea). Alta resistencia al exterior. Excelente capacidad de puenteo de las posibles fisuras del soporte. Membrana elastómera (flexible y elástica). Comportamiento termoestable. Estable, incluso a temperaturas extremas. Curado instantáneo. Seco al tacto en 30 segundos. Excelente resistencia química en contacto continuo con agua, salmuera, agua ligeramente clorada y agua ligeramente alcalina o ácida.

RATIO MEZCLA A:B (en peso)	1:1,16
RATIO MEZCLA A:B (en volumen)	1:1
Tiempo de Gel*	5-7 s
Tiempo de Tacto*	16-20

*Datos a Temperatura de los componentes 23 ºC, en caso de ser superior el tiempo puede disminuir, si la temperatura es inferior los tiempos de curado podrían aumentar.

PROPIEDADES MECÁNICAS DE LA MEMBRANA

ENSAYO	NORMA	RESULTADOS
Densidad membrana		1,10 ± 0.05 kg/l
Contenido en sólidos		100%
Elongación a la rotura	UNE-EN ISO 53510	240%
Dureza Shore (A)	UNE-EN ISO 868	65
Dureza Shore (D)	UNE EN ISO 868	20
Resistencia a la tracción	UNE-EN ISO 53510	25 MPa
Desgarro	UNE-EN ISO 53516	15 N/mm
Resistencia a la abrasión	UNE-EN ISO 53527	865
Transmisión de vapor de agua	UNE-EN 1931:2001	µ= 2496
Adherencia		2.1 MPa sobre hormigón
Ensayo de comportamiento al fuego		Auto extinguible

MÉTODO DE APLICACIÓN

El sistema se aplica con un equipo de proyección de alta presión (14-20 MPa / 2000-3000 psi), de relación volumétrica fija de 1:1 y provisto de un sistema calefactor en las mangueras, que mantiene la temperatura estable durante la proyección. Es importante que la temperatura en pistola sea 65 a 70ºC.

El sistema debe proyectarse solamente sobre superficies limpias, secas y libres de partículas de otras procedencias.

El producto presenta una adherencia óptima sobre superficies rugosas.

Se recomienda la aplicación de una capa de imprimación antes de proyectar el sistema **POLIUREA PS-999**, para garantizar la adherencia. La aplicación de poliureas sin imprimación sobre superficies satinadas puede presentar problemas de adherencia.

Puede aplicarse en condiciones de elevada humedad ambiental.
No aplicar si la velocidad del viento supera los 20 Km/h.
Para mantenimiento de cubiertas, el espesor mínimo de aplicación ha de ser de 1,4 mm (consumo de 1,7 kg/m2). Para mantenimiento de maquinaria y equipos, y al tráfico peatonal, el espesor mínimo de aplicación ha de ser de 2,6 mm (consumo de 2,9 kg/m2). No superar por pasada un 1 mm de espesor.

TRATAMIENTO DEL SOPORTE

Para diferentes substratos se recomienda las siguientes imprimaciones:

- Para hormigón se recomienda el **PAVIFER-305**
- Para baldosas cerámicas se recomienda el **PAVIFER-303** o **PS PRIMER**
- Para acero galvanizado se recomienda el **IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC**
- Para espumas de poliuretano se recomienda el **PS PRIMER**.

Soportes cementosos:

El hormigón nuevo se debe curar durante al menos 28 días y debe tener una resistencia al arrancamiento ≥ 1,5 N/mm2. Los soportes cementosos o minerales se deben preparar mecánicamente usando una limpieza abrasiva o con equipos de escarificado para eliminar la capa de lechada superficial y para alcanzar una superficie de textura abierta. Se debe eliminar cualquier partícula suelta y el hormigón débil, y se deben dejar completamente vistos los defectos como coqueras y nidos de grava. Las reparaciones del soporte, el relleno de juntas, las coqueras/ los nidos de grava y la nivelación de superficie se debe llevar a cabo con los productos adecuados.

Se deben eliminar cualquier elemento punzante, por ejemplo, con un lijado. La desgasificación es un fenómeno natural del hormigón que puede producir burbujas en las capas siguientes que se apliquen. Se debe comprobar cuidadosamente el contenido de humedad, el aire atrapado en el hormigón y el acabado superficial antes de comenzar cualquier trabajo de aplicación. La instalación de la membrana cuando la temperatura es descendente o estable puede reducir la desgasificación. Por ello, generalmente es beneficiosa la aplicación de la capa embebida por la tarde o por la noche. Imprime el soporte y use siempre un sistema reforzado.

Ladrillo:

Las juntas de mortero deben ser resistentes y preferiblemente se realizará una limpieza.

Pizarra, baldosa, etc.:

Asegúrese de que todas las piezas de pizarra/ baldosas son resistentes y están firmemente fijadas, reemplace las piezas rotas o que falten. Las baldosas vitrificadas se deben lijar antes de la imprimación y posteriormente realizar el tratamiento con la **POLIUREA PS-999**

Membrana bituminosa:

Asegúrese de que las membranas bituminosas están firmemente adheridas o fijadas mecánicamente al soporte. Las membranas bituminosas no deben tener ningún área degradada. Imprime y use siempre un sistema reforzado totalmente.

Revestimientos bituminosos:

Los revestimientos bituminosos no deben estar pegajosos o con partes sueltas, revestimientos volátiles másticos o revestimientos antiguos de asfalto. Imprime y use un sistema reforzado completamente.

Metales:

Los metales deben ser resistentes. Las superficies expuestas se deben preparar hasta dejar una superficie de metal brillante. Use refuerzos localizados sobre las juntas y fijaciones.

Soportes de madera:

Los soportes de madera y paneles de madera deberán estar en buen estado, firmemente adheridas o fijadas mecánicamente.

Pinturas y revestimientos:

Asegúrese de que el material existente es resistente y está firmemente adherido. Elimine cualquier capa oxidada y use refuerzos localizados sobre las juntas.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE (imprimación)

Estas figuras son teóricas y no incluyen ningún material adicional, pérdidas por porosidad superficial, irregularidad superficial, variaciones en la nivelación y pérdidas, etc.

Soporte	Imprimación	Consumo
Soportes cementosos (húmedos)	PAVIFER-305 diluido con 5% agua	≈ 250 g/m^2
Soportes cementosos (secos)	PAVIFER-303 diluido con 5% disolvente epoxi	≈ 250 g/m^2
Ladrillo y piedra	PAVIFER-303 diluido con 5% disolvente epoxi	≈ 150 g/m^2
Baldosa, cerámica no vitrificada	PS PRIMER sin diluir	≈ 200 g/m^2
Membrana bituminosa	PS PRIMER sin diluir	≈ 150 g/m^2
Revestimientos bituminosos	PS PRIMER sin diluir	≈ 150 g/m^2
Metales ferrosos o galvanizados, plomo cobre, aluminio, latón, o acero inoxidable	IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC	≈ 200 g/m^2
Soportes de madera	PAVIFER-305 iluido con 5% agua	
Pinturas	Sujeto a ensayos de adhesión y compatibilidad	

DECLARACION CE DE CONFORMIDAD

Cumple con los requisitos del **ETE 15/0332**.

Niveles de categorías de uso de acuerdo con la ETAG 005:

Comportamiento a fuego exterior	Broof (t1, t2, t3 o t4) Froof (t1, t2, t3 o t4) NPD: soporte de XPS
Clasificación al fuego	F
Vida útil:	W2
Zonas climáticas:	S (Severa)
Cargas de uso:	P1 a P2 con un espesor mínimo de 1,4 mm (1,7 kg/m^2) P3 con un espesor mínimo de 2,6 mm (2,9 kg/m^2)
Pendiente de la cubierta:	S1 a S4
Temperatura mínima de superficie:	TL2, -10ºC
Temperatura máxima de superficie:	TH4, +90ºC

NOTAS LEGALES

Esta información y en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de POLIUREA SISTEMS de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil, de acuerdo con las recomendaciones de POLIUREA SISTEMS

En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir.

El usuario de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo con el uso que se le quiere dar. POLIUREA SISTEMS se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro.

Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página www.poliureasistems.com

POLIUREA SYSTEMS CHEMICAL, S.L.U.
Polígono Industrial de Heras Parcela-148
39792-Heras (Cantabria) ESPAÑA
T. +34 942 306 444
info@poliureasistems.com
www.poliureasistems.com – www.sistemas-ps.com