

JUNTOPLAST PREMOLDEADO

1. DESCRIPCIÓN

Masilla de sellado en frío formulada a partir de betún asfáltico, plastificantes y cargas minerales que se presenta en forma de cordones de 50 cm de longitud y diferentes diámetros para adecuarse a la junta que se pretende sellar.

Se clasifica como BH-II según la UNE 104-233.

2. ESPECIFICACIONES

CARACTERÍSTICAS	Unidad	Norma	Mín.	Máx.
Penetración (25 °C; 150g;5s)	0,1 mm	UNE 104281-4.2	--	235
Fluencia	mm	UNE 104281-4.3	--	5
Adherencia a bloques de mortero a -18°C (profundidad de la grieta)	mm	UNE 104281-4.4	--	6

3. PROPIEDADES

- Permanece plástico durante tiempo indefinido, no produciéndose endurecimiento por no contener disolvente alguno.
- Flexible a baja temperatura.
- No fluye a temperaturas ambientales elevadas
- Presenta una gran adherencia a los bordes de la junta, admitiendo movimientos de ésta sin desprenderse ni agrietarse.
- Buena adherencia al hormigón
- Adaptable a la anchura de junta necesaria
- Impermeable
- Gran cohesión interna
- No resistente a los carburantes/disolventes

4. APLICACIONES

- Juntas de dilatación en obras hidráulicas y edificios.
- Canales y acequias.
- Depósitos de agua no potable.
- Presas.
- Pistas de hormigón.
- Piscinas.
- Terrazas.

JUNTOPLAST PREMOLDEADO

5. MODO DE EMPLEO

- El soporte sobre el que vaya a aplicarse el Juntoplast Premoldeado deberá presentar una superficie limpia y seca, libre de polvo, grasas y demás agentes externos.
- Se recomienda imprimir previamente la junta con Petrobitox, especialmente en el caso de superficies muy absorbentes.
- Una vez elegido el diámetro adecuado para la junta a sellar, introducir el cordón haciendo fuerza con los dedos para evitar la formación de burbujas de aire. En este paso puede resultar conveniente el calentamiento mediante soplete de la junta a sellar, para facilitar su introducción.
- El sellado debe hacerse enrasado con los bordes de la junta con ayuda de una espátula caliente o hierro de rejuntar.
- En soportes de aglomerado asfáltico, es conveniente calentar previamente las paredes de la fisura hasta que se funda el ligante asfáltico, facilitando así la adherencia con el producto.

6. DOTACIONES

Al tratarse de un producto en cordones, la dotación la marca la longitud y anchura de la junta a cubrir.

7. PRESENTACIÓN

Caja de cartón de 22 kg con cordones de 15, 20, 25 o 30 mm de diámetro.
Palet de 20 cajas (440 kg)

8. ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN

- Los envases deben permanecer resguardados de la intemperie de forma que queden protegidos tanto de las heladas como de las fuertes exposiciones al sol.
- El producto debe almacenarse en sitio seco (para evitar su degradación) y fresco (evitando el pegado de los cordones entre sí).
- No es recomendable apilar más de cinco (5) cajas de altura.
- El tiempo máximo de almacenaje es limitado en sus envases de origen, bien cerrados y no deteriorados.

JUNTOPLAST PREMOLDEADO

9. OTRAS RECOMENDACIONES

- La temperatura recomendada de trabajo del producto es de 20 – 40°C.
- Se evitará su empleo bajo condiciones meteorológicas adversas.
- La limpieza de las herramientas puede realizarse con disolvente o bien mediante llama directa.
- El Juntoplast Premoldeado no es apto para aplicaciones en las que vaya a estar en contacto con disolventes o carburantes.