

H40® Eco Extraflex

Adhesivo mineral certificado, eco-compatible, para la colocación incluso en superposición de alta resistencia, deslizamiento vertical nulo y elevada deformabilidad, idóneo para el GreenBuilding. Monocomponente con bajísimas emisiones de compuestos orgánicos volátiles. Reciclable como árido después de su vida útil.

H40® Eco Extraflex desarrolla una elevada deformabilidad transversal junto con altas resistencias a las solicitaciones causadas por el agua y por los ciclos hielo y deshielo, garantiza colocaciones duraderas en pavimentos y revestimientos solicitados por fuertes variaciones térmicas.



GREENBUILDING RATING®

H40® Eco Extraflex

- Categoría: Inorgánicos Minerales
- Clase: Adhesivos Minerales con Tecnología SAS
- Rating: Gris Eco 2 / Blanco Eco 4

		✓	✓	✓	✓
		Contenido de minerales reciclados Blanco 44%	Emisiones de CO ₂ /kg 239 g	Bajísimas emisiones COVs	Reciclable como árido

SISTEMA DE MEDIDA CERTIFICADO POR EL ENTE DE CERTIFICACIÓN SGS

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- H40® Eco Extraflex blanco contiene materias primas recicladas blanquísimas y tiene reducidas emisiones de CO₂
- Idóneo para gres porcelánico, baldosas cerámicas, grandes formatos, piezas de bajo espesor y piedras naturales estables
- Suelos y paredes, interiores, exteriores
- Tecnología SAS y STC para garantizar la adhesión en condiciones reales de obra
- Idóneo para suelos radiantes

ECO NOTAS

- Reciclable como árido mineral para evitar los costes de eliminación de residuos y el impacto medioambiental
- La versión blanca utiliza minerales reciclados que reducen el impacto medioambiental provocado por la extracción de materias primas vírgenes
- Monocomponente; al evitar el uso de bidones de plástico reduce las emisiones de CO₂ y la eliminación de residuos especiales

CAMPOS DE APLICACIÓN

Destinos de uso
Colocación de baldosas cerámicas y gres de cualquier tipo, mosaico vítreo, mármoles y piedras naturales estables, en suelos y paredes, sobre soportes deformables minerales o cementosos y no absorbentes y suelos radiantes. Espesor hasta 15 mm.

Materiales

- gres porcelánico, placas de bajo espesor, baldosas cerámicas, clinker, barro cocido, mosaico vítreo y cerámico, de cualquier tipo y formato
- piedras naturales, piedras artificiales reconstituidas y mármoles no sujetos a deformación o a manchas por absorción de agua

Soportes:

- soleras de colocación minerales Keracem® Eco Pronto y Keracem® Eco ProntoPlus
- soleras de colocación con conglomerantes Keracem® Eco
- soportes deformables
- enfoscados de cemento y mortero bastardo
- soleras de colocación cementosas
- hormigones prefabricados o vertidos en obra
- pavimentos y recubrimientos ya existentes de baldosas esmaltadas, piedras artificiales aglomeradas de resina y cementosas, gres
- suelos radiantes
- impermeabilizantes de base cementosa
- paredes de bloques de cemento, hormigón celular y cartón-yeso

Fachadas, suelos radiantes, suelos y paredes, interiores y exteriores, para uso civil, comercial, industrial y para mobiliario urbano, en zonas húmedas y sujetas a variaciones térmicas bruscas y hielo.

No utilizar
Sobre enfoscado a base de yeso y soleras de colocación de anhidrita sin usar aislante de superficie eco-compatible al agua Primer A Eco; sobre materiales plásticos, resilientes y madera; sobre soportes sujetos a remotes de humedad.

* ÉMISSION DANS L'AIR INTÉRIEUR Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

MODO DE EMPLEO

Preparación de los soportes

En general los soportes cementosos deben estar limpios de polvo, aceites y grasas, secos y sin remotes de humedad, sin partes friables o no perfectamente ancladas, tales como residuos de cemento, cal y barnices que deberán ser totalmente eliminados. El soporte debe ser estable, sin grietas, haber cumplido la retracción higrométrica de curado y presentar resistencias mecánicas adecuadas a su uso. Las zonas desniveladas deben ser previamente niveladas con los productos de alisado idóneos.

Soportes no absorbentes: soportes lisos y no absorbentes que se presentan compactos y bien anclados, deben ser preparados mediante limpieza con productos específicos para el tipo de suciedad presente. Ante la imposibilidad de efectuar una limpieza química, proceder a la abrasión mecánica, mediante granallado o escarificación del estrato superficial, y a la nivelación, si es necesaria, de la superficie obtenida con los productos nivelantes adecuados.

Soportes de elevada absorción: sobre soleras de colocación y enfoscados muy absorbentes o pulverulentos en la superficie, es aconsejable aplicar por prevención el aislante de superficie eco-compatible al agua Primer A Eco, en una o más manos y según el modo de empleo, para reducir la absorción de agua y mejorar la facilidad de extensión del adhesivo.

Preparación

H40® Eco Extraflex se prepara en un recipiente limpio vertiendo en primer lugar una cantidad de agua de aproximadamente $\frac{3}{4}$ del total necesario. Añadir gradualmente H40® Eco Extraflex en el recipiente, amasando la mezcla con batidor helicoidal de flujo ascendente a bajo número de revoluciones ($\approx 400/\text{min.}$). Añadir posteriormente agua hasta obtener una mezcla de la consistencia deseada, homogénea y sin grumos. Para optimizar el amasado y para mezclar mayores cantidades de adhesivo es aconsejable utilizar un mezclador eléctrico de aspas verticales y rotación lenta. Polímeros específicos de elevada dispersabilidad garantizan que H40® Eco Extraflex pueda utilizarse de forma inmediata. El agua indicada en el envase es orientativa y varía entre H40® Eco Extraflex blanco y gris. Es posible obtener mezclas de consistencia más o menos tixotrópica según la aplicación a realizar. Añadir agua en exceso, no mejora la trabajabilidad del adhesivo, puede provocar disminuciones de espesor en la fase plástica del secado y reducir las prestaciones finales, como la resistencia a la compresión, a la cizalladura y la adhesión.

Aplicación

H40® Eco Extraflex se aplica con una llana americana dentada adecuada, en función del formato y de las características del dorso de la baldosa. Es norma de buena práctica aplicar, con la parte lisa de la llana, una primera capa delgada de adhesivo, presionando enérgicamente sobre el soporte, con objeto de obtener la máxima adhesión a éste y regular la absorción de agua, a continuación se ajusta el espesor con una adecuada inclinación de la parte dentada de la llana. El adhesivo debe extenderse sobre una superficie tal que permita la colocación del recubrimiento durante el tiempo abierto indicado, comprobando a menudo la idoneidad del adhesivo, ya que puede variar considerablemente durante la propia aplicación en función de diversos factores, como la exposición al sol o a corrientes de aire, la absorción del soporte, la temperatura y la humedad relativa del aire. Presionar cada baldosa para permitir un contacto uniforme y completo con el adhesivo. En caso de colocación en ambientes sujetos a tránsito intenso, en exteriores, sobre suelos radiantes, con materiales a pulir en obra o formatos $> 900 \text{ cm}^2$, es indispensable emplear la técnica del doble encolado, que garantiza la colocación sobre adhesivo fresco, la cobertura del 100% del dorso de las baldosas y el máximo valor de adhesión. En general las baldosas cerámicas no requieren tratamientos previos, comprobar sin embargo que no presenten restos de polvo, suciedad o capas mal fijadas al soporte.

Limpieza

La limpieza de los residuos de H40® Eco Extraflex de las herramientas y de las superficies recubiertas se realiza con agua antes del endurecimiento del producto.

OTRAS INDICACIONES

Aplicaciones particulares: la sustitución parcial del agua de amasado con látex eco-compatible al agua Top Latex Eco confiere al adhesivo una superior capacidad de deformación transversal. Comprobar la necesidad real de deformabilidad del sistema de colocación en lo que se refiere al empleo de un adhesivo excesivamente deformable, junto a soportes y materiales de colocación con elevada rigidez, puede provocar roturas y desprendimientos de manera precoz y repentina de los recubrimientos, si están solicitados por cargas elevadas o concentradas. Para definir el porcentaje de aditivación con Top Latex Eco, en función de los diversos factores que intervienen en el sistema a colocar, consultar el Kerakoll Worldwide Global Service.

Juntas elásticas: prever juntas de desolidarización y juntas elásticas de fraccionamiento para recuadros de 20/25 m² en interiores, 10/15 m² en exteriores y cada 8 metros de longitud en caso de superficies largas y estrechas. Respetar sobre la superficie revestida las juntas estructurales y los frentes de forjados de las fachadas.

Suelos radiantes: efectuar el ciclo de control y calentamiento de la solera de colocación antes según las indicaciones de la norma UNE EN 1264-4 punto 4.4.

ESPECIFICACIÓN DE PROYECTO

La colocación certificada de alta resistencia de baldosas cerámicas, gres porcelánico, mosaico vítreo, clínker, mármoles y piedras naturales, se realizará con adhesivo mineral eco-compatible para la colocación incluso en superposición, con deslizamiento vertical nulo y elevada deformación, monocomponente con tecnología SAS Shock Absorbing System, conforme a la normativa EN 12004 - clase C2 TE S1, GreenBuilding Rating Eco 4 (Eco 2 H40® Eco Extraflex gris), tipo H40® Eco Extraflex de la Compañía Kerakoll. El soporte deberá estar compacto, sin partes friables, limpio y seco, con las retracciones de curado finalizadas. Para la colocación se usará una llana dentada de ____ mm para un rendimiento medio de \approx ____ kg/m². Deberán ser respetadas las juntas ya existentes y realizadas juntas elásticas de fraccionamiento cada ____ m² de superficie continua. Las baldosas cerámicas se colocarán con separadores para las juntas cuyo ancho sea de ____ mm.

DATOS TÉCNICOS SEGÚN NORMA DE CALIDAD KERAKOLL

Aspecto	premezclado blanquísimo o gris	
Densidad aparente:		
- H40® Eco Extraflex Blanco	≈ 1,21 kg/dm ³	UEAtc/CSTB 2435
- H40® Eco Extraflex Gris	≈ 1,25 kg/dm ³	UEAtc/CSTB 2435
Naturaleza mineralógica árido	silicática-carbonática cristalina	
Intervalo granulométrico	≈ 0 - 750 μm	
Conservación	≈ 12 meses en el envase original sin abrir en lugar seco	
Envase	sacos 25 kg	
Agua de amasado		
- H40® Eco Extraflex Blanco	≈ 7,6 l / 1 saco 25 kg	
- H40® Eco Extraflex Gris	≈ 8 l / 1 saco 25 kg	
Peso específico mezcla		
- H40® Eco Extraflex Blanco	≈ 1,66 kg/dm ³	UNE 7121
- H40® Eco Extraflex Gris	≈ 1,57 kg/dm ³	UNE 7121
Duración de la mezcla (pot life)	≥ 4 h	
Temperaturas límite de aplicación	de +5 °C a +35 °C	
Espesor máx. realizable	≤ 15 mm	
Tiempo abierto	≥ 30 min.	EN 1346
Ajuste	≥ 30 min.	
Deslizamiento vertical	≤ 0,5 mm	EN 1308
Transitabilidad	≈ 24 h	
Rejuntado	≈ 8 h paredes / ≈ 24 h suelos	
Puesta en servicio	≈ 7 días	
Rendimiento*	≈ 2,5 – 5 kg/m ²	

Toma de datos a +23 °C de temperatura, 50% H.R. y sin ventilación. Pueden variar en función de las condiciones particulares de la obra: temperatura, ventilación, absorción del soporte y del recubrimiento colocado.

() Puede variar en función de la planeidad del soporte y del formato de las baldosas.*

PRESTACIONES

CALIDAD DEL AIRE INTERIOR (IAQ) COVs - EMISIONES COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES

Conformidad	EC 1 plus GEV-Emicode	Cert. GEV 1920/11.01.02
HIGH-TECH		
Adhesión a cizalladura (gres/gres) a 28 días	≥ 3 N/mm ²	ANSI A-118.1
Adhesión a tracción (hormigón/gres) a 28 días	≥ 3 N/mm ²	EN 1348
Test de durabilidad		
- Adhesión tras acción del calor	≥ 3 N/mm ²	EN 1348
- Adhesión tras inmersión en agua	≥ 1 N/mm ²	EN 1348
- Adhesión tras ciclos hielo-deshielo	≥ 1 N/mm ²	EN 1348
- Deformación transversal	≥ 2,5 mm	EN 12002
- Adhesión tras ciclos de fatiga	≥ 1 N/mm ²	SAS Technology
Temperatura de servicio	de -40 °C a +90 °C	
Conformidad	C2 TE S1	EN 12004

Toma de datos a +23 °C de temperatura, 50% H.R. y sin ventilación. Pueden variar en función de las condiciones particulares de cada obra.

ADVERTENCIAS

- **Producto para uso profesional**
- atenerse a las posibles normas y disposiciones nacionales
- no utilizar el adhesivo para rellenar irregularidades del soporte superiores a 15 mm de profundidad
- colocar y presionar las baldosas sobre el adhesivo fresco, comprobando que no se haya formado una película superficial
- proteger de la lluvia batiente y de las heladas como mínimo durante las primeras 24 h
- temperatura, ventilación, absorción del soporte y material de colocación, pueden variar los tiempos de trabajabilidad y fraguado del adhesivo
- utilizar una llana dentada adecuada al formato de la baldosa o pieza
- emplear la técnica del doble encolado para cualquier colocación en exteriores
- en caso necesario solicitar la ficha de seguridad
- para todo aquello no contemplado consultar con el Kerakoll Worldwide Global Service +34 902 325 555

Los datos relativos a las clasificaciones Eco y Bio están referidos al GreenBuilding Rating Manual 2011. La presente información está actualizada en febrero de 2012 (ref. GBR Data Report - 03.12); se precisa que la misma puede estar sujeta a integraciones y/o variaciones en el tiempo por parte de KERAKOLL SpA. Para las posibles actualizaciones, se podrá consultar la web www.kerakoll.com. KERAKOLL SpA responde de la validez, actualidad y actualización de su propia información solo en el caso de que se obtenga directamente de su web. La ficha técnica ha sido redactada en base a nuestros mejores conocimientos técnicos y prácticos. Sin embargo, no siendo posible intervenir en las condiciones de las obras y en la ejecución de las éstas, dichas informaciones representan indicaciones de carácter general que no comprometen en modo alguno a nuestra Compañía. Se aconseja una prueba preventiva para verificar la idoneidad del producto para el uso previsto.

Kerakoll
Quality
System

ISO 9001
CERTIFIED

KERAKOLL
The GreenBuilding Company

KERAKOLL IBÉRICA S.A.
Carretera de Alcora, Km. 10,450 - 12006
Castellón de la Plana – España
Tel +34 964 25 15 00 - Fax +34 964 24 11 00
info@kerakoll.es - www.kerakoll.com