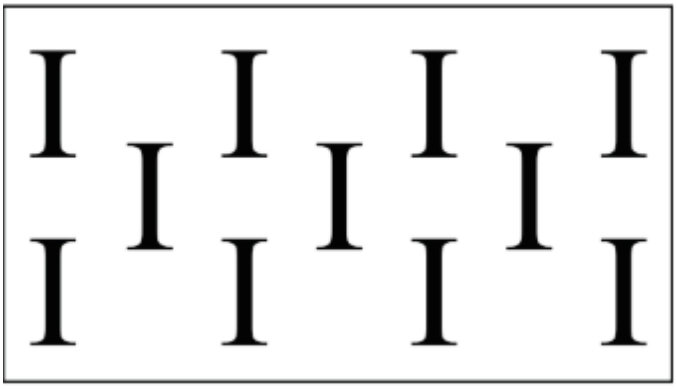
INSTRUCCIONES DE PEGADO

PREPARACIÓN DE LOS SOPORTES

· Todas las superficies que contacten tienen que estar limpias, libres de suciedad, grasas, polvo.
· El plateado y el barniz de los espejos deben ser de gran calidad y perfectamente adheridos.
· Las pinturas nuevas, deben estar totalmente secas y perfectamente adheridas.
· En paredes pintadas, los disolventes deben estar totalmente evaporados.
· El yeso o cemento completamente sanos. Sobre yeso muerto o polvoriento, no aplicar.
· En superficies viejas deben arrancarse las pinturas, papeles, tejidos u otros revestimientos, debiendo reacondicionar el soporte.

COLOCACIÓN DEL PANEL

· Efectuar el ensamblaje aplicando en el soporte cordones verticales de 1 cm.
De diámetro y longitud de 30 cm. Distanciar uno del otro 20 cm y aplicarlos en tresbolillo.



· Situar seguidamente el material a pegar (plato de ducha, panel, baldosa, espejo, etc) , efectuando presión.
· En caso de colocación de los materiales a pegar uno al lado del otro, con más de cuatro por línea, es indispensable para tener aireación, esperar 2 h. antes de colocar las siguientes líneas.
· En la 1a línea para evitar deslizamientos, fijar apoyo provisional durante 24 h.
· Se recomienda un soporte mecánico durante el tiempo de polimerización, que será superior a 24 h. o cinta adhesiva a dos caras.
· La temperatura ambiente durante la aplicación y el secado de la silicona, no debe ser inferior a 10oC, pues con temperaturas más bajas no se pueden garantizar ni las propiedades mecánicas ni la adherencia.
· La velocidad de secado de la silicona es proporcional a la temperatura ambiente. Cuanto menor temperatura menor velocidad de secado.
· Los paneles de gran tamaño deben descansar sobre un soporte en la parte baja.

INSTRUCCIONES DE PEGADO SA-100

CONSIDERACIONES SOBRE LA RETICULACIÓN DEL PRODUCTO SA-100

1. Descripción química:
El producto BASTHER SA-100 es un sellador adhesivo de tecnología híbrida Silano Terminado. Son polímeros de formados por una cadena de polímero y extremos silano terminadas.
Estas cadenas pueden formar una red tridimensional mediante reacción química. A este proceso se le denomina reticulación o vulcanización y tiene lugar a temperatura ambiente. La reacción se produce en presencia de la humedad ambiental formándose un caucho elástico y resistente.

2. Formación de piel y velocidad de reticulación:
Como los selladores adhesivos SA-100 son productos que reticulan mediante reacción química con la humedad ambiental, es muy importante que el producto esté en contacto con el aire.
El proceso de reticulación comienza en la capa más exterior (superficie de contacto con el aire) y continúa hacia el interior de forma radial hasta producir la reticulación completa del producto.

También debemos tener en cuenta que según se va produciendo la reticulación de las capas exteriores del producto, más le cuesta a la humedad atravesarla para reaccionar con el SA-100 fresco, disminuyendo progresivamente la velocidad de reticulación.
La velocidad de formación de piel depende de la velocidad de reacción, pero conforme se produce la polimerización, el caucho de MS se vuelve cada vez más impermeable a la humedad, dificultando la reticulación de las capas interiores. La velocidad de reticulación en profundidad es un proceso controlado por la difusión, dependiente de la temperatura y la humedad.

En un pegado la superficie en contacto con el aire es menor que en el caso de un sellado y la reticulación final dependerá mucho de la forma en que se aplica el producto:
· Aplicación mediante cordones: Si los pegados se realizan mediante cordones de 30 cm de largo y 1 cm de diámetro y se efectúa presión hasta 2 mm de grosor, tendremos un ancho de aproximadamente 18 mm. La reticulación se producirá de fuera hacia dentro siendo el centro del cordón la última zona en reticular. El centro del cordón se encuentra a 9mm.
· Aplicación mediante superficies circulares: Si los pegados se realizan mediante superficies circulares de 5cm de diámetro, la última zona en reticular se encontrará en el centro del círculo, es decir a 25 mm del exterior.
Una aplicación mediante cordones se traducirá en una mayor velocidad de reticualción final, debido a la menor distancia al centro del adhesivo y a la mayor superficie de contacto del mismo con el aire.

Debemos tener en cuenta la temperatura de aplicación, ya que cuanta menor sea la temperatura, menor velocidad de reticulación del SA-100. A temperaturas inferiores a +5oC, el curado es demasiado lento, pudiendo tener como resultado un sellado/pegado deficiente debido a que aún no se ha producido la reticulación completa del producto. La temperatura de aplicación debe estar comprendida entre +5oC y +40oC.

En casos en los que tengamos que aplicar el producto en condiciones de temperatura inferior a +5oC, recomendamos:
· Tener el producto almacenado al abrigo de la intemperie y a una temperatura lo más cercana posible a los +20oC como mínimo 48 horas antes de su aplicación. El objetivo es conseguir que toda la masa del producto esté atemperada.
· Calentar las superficies donde se va a aplicar el producto. Para este propósito se puede utilizar un chorro de aire caliente.