

IMPERMAX POLYUREA H FLEX FAST

RAYSTON
products



Membrana de poliurea, de aplicación por proyección in situ

DESCRIPCIÓN

Impermax Polyurea H Flex Fast es una resina de poliurea de dos componentes elástica de rápido curado para la aplicación de membranas elásticas que puentean fisuras. Sólo se aplica por proyección mecánica.

DATOS TÉCNICOS

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO ANTES DE LA APLICACIÓN

	Componente A	Componente B		
Identidad química	Poliol/Poliamina	Prepolímero de isocianato aromático		
Estado físico	Líquido	Líquido		
Presentación	Envase metálico 188 kg + pigmento 4 kg 18,8 kg+ pigmento 0,4 kg	Envase metálico 208 kg 20,8 kg		
Contenido en sólidos	Aprox 100%	100%		
Punto de inflamación	>100°C	>100°C		
Color	Amarillo-marrón (puede oscurecer durante el almacenamiento)	Levemente amarillo		
Densidad	Temperatura (°C)	Densidad (g/cm ³)	Temperatura (°C)	Densidad (g/cm ³)
	20	1.05	20	1.14
	60	1.02	60	1.10
Viscosidad	Temperatura (°C)	Viscosidad (mPa.s)	Temperatura (°C)	Viscosidad (mPa.s)
Valores aproximados Brookfield	5	2250	5	2500
	10	1670	10	1800
	20	960	20	800
	30	550	30	450
	40	335	40	300
	50	215	50	200
	60	150	60	120
Relación A/B	A=1, B=1,08 en peso A=1, B=1 en volumen			
Densidad y viscosidad de la mezcla	Rápida polimerización (ver tiempo de pot life)			
Color	Amarillo - marrón. El componente A se pigmenta mediante la adición de pigmento de color para Impermax Polyurea H Flex Fast (Pigmento Spray).			
Potlife	Tiempo de gelificación de la mezcla A+B (20 g) 2 s s a 25°C Tack free 13 s			
Almacenamiento y caducidad	Almacenar entre 10° y 30°C. Almacenar protegido de la humedad. El producto es higroscópico. El componente B puede volverse turbio tras un almacenamiento prolongado a baja temperatura. En dicho caso, puede volver a licuarse con un calentamiento suave. Caducidad: 12 meses desde su fabricación			

INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO FINAL

Estado final	Membrana sólida elastomérica
Color	Variable según la pigmentación elegida. Consultar para colores disponibles
Dureza (Shore) (ISO 868)	91 A/ 40D (ISO 868)
Propiedades mecánicas	Elongación máxima: 400% Tracción máxima: 14 MPa (EN-ISO 527-3)
Resistencia UV	Buena resistencia de la membrana a la degradación UV. Los poliuretanos aromáticos experimentan cambio de color bajo la luz del sol pero no se perjudican sus propiedades mecánicas. Una protección UV adicional se obtiene mediante un acabado alifático tipos Impertrans o Colodur.

Resistencia al desgarro	69 N/mm (ISO 34-1 Método B)	
Adhesión a diversos sustratos	Superficie	Adherencia (MPa)
	Hormigón (Primer Industry 10302)	>4,5
	Acero (Primer Industry 20101)	4,5
	Acero	2

RESISTENCIA QUÍMICA

Contacto permanente (7 días, 80°C 0=peor, 5=mejor)

Sustancia	Resultado
Agua	5
Amoniaco 3%	5
Ácido clorhídrico 3M (9%)	4
Alcohol isopropilico	1
Xileno	0
Ácido sulfúrico (10%)	0

REQUISITOS DEL SOPORTE

Es esencial una buena preparación del soporte para conseguir una buena adherencia. La mayoría de los fallos de los revestimientos superficiales puede atribuirse a una preparación de la superficie. Todas las superficies deben de estar libres de polvo, suciedad, aceite, grasa, óxido, corrosión y otros contaminantes.

Madera:

Toda la madera debe estar limpia, seca y libre de nudos, astillas, aceite, Grasa u otros contaminantes. Las zonas astilladas o rugosas deben de ser lijadas.

Plástico reforzado con fibra de vidrio:

La capa de gel debe ser ligeramente blasted o lijado

Papel de lija de 80 grit y limpiado.

Espumas plásticas:

La adhesión mejorada se obtiene cuando la espuma es mecánicamente desgastada. Cuando se recubre poliestireno, no utilice una imprimación.

La temperatura recomendada del soporte para la aplicación está comprendida entre 10°C y 40°C. La humedad en el soporte debe ser inferior a 4%

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Eliminar todo el polvo y material suelto de la superficie con una brocha, escoba y/o aspiradora.

MEZCLA O HOMOGENEIZACIÓN

Agitar y homogeneizar los dos componentes mediante un equipo adecuado. Añadir la cantidad prescrita de pigmento en el componente A y homogeneizar de nuevo a baja velocidad por un breve espacio de tiempo. Un exceso de agitación conduce a una absorción indeseable de humedad. Recircular los dos componentes mientras se calientan hasta la temperatura de aplicación prescrita.

APLICACIÓN/CONSUMO

Impermax Polyurea H Flex Fast sólo puede aplicarse mediante un equipo de proyección adecuado para sistemas de dos componentes en caliente. Las temperaturas recomendadas son las siguientes:

- Componente A: 70°C
- Componente B: 65°C
- Manguera: 65°C
-

La presión debe ajustarse a unos 170 bar.

Durante la aplicación es conveniente verificar el espesor de capa y que la evolución del curado es correcta.

Polyurea H Flex se aplica a 2,0 kg/m², como regla general.

Velocidades del viento superiores a 25 km/h pueden comportar problemas de excesivo enfriamiento de la niebla que afecta a la velocidad de reacción,



KRYPTON CHEMICAL SL

C/ Martí i Franquès, 12 - Pol. Ind. les Tàpies
43890 - l'Hospitalet de l'Infant - España
Tel: +34 977 822 245 - Fax: +34 977 823 977

www.kryptonchemical.com - rayston@kryptonchemical.com

Última revisión: 13/03/2023

Página: 1/2

IMPERMAX POLYUREA H FLEX FAST

RAYSTON
products



Membrana de poliurea, de aplicación por proyección in situ

eficiencia de la mezcla, textura de la superficie, propiedades físicas y "overspray".

Contactar con Krypton Chemical para más detalles técnicos de la aplicación.

TIEMPO DE CURADO

Impermax Polyurea H Flex Fast adquiere dureza al tacto a los pocos segundos de la aplicación.

Valores orientativos de la evolución de la dureza Shore A / D (2 mm, 15-20°C, 50-60%hr)

Tiempo	Dureza shore A/D
2 min	70A
5 min	78A
20 min	83A
1 hora	85A, 33D
1 día	89A, 39D
2 días	91A, 40D

REAPLICACION

Usualmente, el espesor necesario se obtiene en una sola capa. Si es necesario reaplicar, se aconseja hacerlo inmediatamente después de la primera aplicación.

PUESTA EN SERVICIO

En condiciones normales (25°C, 50-60% hr), la membrana es resistente a uso ligero en 15 minutos.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Con objeto de mantener en buen estado los materiales la máquina de proyección (pistola, juntas, etc), se desaconseja la limpieza del equipo con disolventes. En su lugar, se puede utilizar un plastificante adecuado. El componente B debe limpiarse totalmente de aquellas partes expuestas al aire y sustituirlo por el plastificante

PREGUNTAS FRECUENTES

Problema	Pregunta	Causa	Solucion
El producto no seca	¿La relación A/B es correcta?	Presiones diferentes	Verificar y corregir el funcionamiento de la máquina
Aparecen burbujas o poros sin cerrar	¿Soporte poroso?	Falta de imprimación	Aplicar imprimación adecuada
Producto no cubre	¿Soporte horizontal?	Producto poco cargado. Falta de pigmento	Aplicar mínimo de 1 kg/m ² . Homogeneizar bien el componente A

Color gris se vuelve más oscuro	¿Se va a dejar visto?	Reacción de los componentes a la luz UV	Aplicar capa ultima oscura o usar acabado alifático
¿Puede aplicarse sin pigmentar?	No se recomienda porque el uso de pigmento ayuda a obtener una superficie más uniforme.		

SEGURIDAD

El componente B de Impermax Polyurea H Flex Fast contiene isocianatos. Seguir siempre las instrucciones de la hoja de seguridad de este producto y adoptar las medidas de protección en ella descritas. En general, es obligatoria una adecuada ventilación y/o protección respiratoria para el operador (filtro combinado de partículas y de vapor orgánico), junto con ropa protectora para la piel. El producto debe usarse únicamente para los usos previstos y en la forma prescrita.

Este producto debe destinarse únicamente a usos industriales y profesionales. No es idóneo para un uso tipo bricolaje.

MEDIO AMBIENTE

Los envases vacíos deben manejarse con las mismas precauciones que si estuviesen llenos. Considerar los envases como residuo a tratar por medio de un gestor de residuos autorizado. Si los envases contienen restos, no mezclarlos con otros productos sin descartar previamente posibles reacciones peligrosas. Los restos de componente A y B pueden mezclarse a partes iguales con objeto de convertirlos en un material sólido inerte pero nunca en un volumen superior a 5 litros a la vez para evitar la generación peligrosa de calor.

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

La información contenida en esta FICHA TECNICA, así como nuestros consejos, tanto escritos como proporcionados verbalmente o mediante ensayos, se dan de buena fe en base a nuestra experiencia y a los resultados obtenidos mediante ensayos realizados por laboratorios independientes, y sin que sirvan por ello como garantía para el aplicador, quien deberá tomarlos como referencias meramente orientativas y con valor estrictamente informativo. Recomendamos estudiar en profundidad esta información antes de proceder al uso y aplicación de cualquiera de dichos productos, si bien es especialmente conveniente que realicen pruebas "in situ", para determinar la idoneidad de un tratamiento en el lugar, con la finalidad y en las condiciones concretas que se den en cada caso.

Nuestras recomendaciones no eximen de la obligación que el aplicador tiene de conocer en profundidad, el método correcto de aplicación de estos sistemas antes de proceder a su uso, así como de realizar cuantas pruebas previas resulten oportunas si se duda de la idoneidad de éstos para cualquier obra, instalación o reparación, atendiendo a las circunstancias concretas en las que se vaya a utilizar el producto.

La aplicación, uso y procesamiento de nuestros productos están fuera de nuestro control y, por lo tanto, bajo la responsabilidad exclusiva del instalador. En consecuencia, el aplicador será el responsable único y exclusivo de los daños y perjuicios que se deriven de la inobservancia total o parcial del manual de uso e instalación y, en general, del uso o la aplicación inapropiados de estos productos.

Esta ficha técnica anula las versiones anteriores.



KRYPTON CHEMICAL SL

C/ Martí i Franquès, 12 - Pol. Ind. les Tàpies
43890 - l'Hospitalet de l'Infant - España
Tel: +34 977 822 245 - Fax: +34 977 823 977

www.kryptonchemical.com - rayston@kryptonchemical.com

Última revisión: 13/03/2023

Página: 2/2