

BRIK-CEN MS-Express

DESCRIPCIÓN

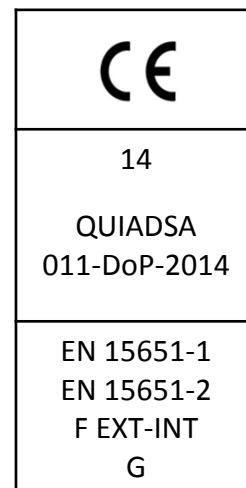
Sellador elástico de polímero de nueva generación MS, cura por humedad.

PROPIEDADES

- ✓ Temperatura de aplicación +5°C a +40 °C
- ✓ Resistencia a la temperatura -40°C a + 90 °C
- ✓ Máxima sujeción inicial. Sujeta en 5 segundos.
- ✓ Alta calidad
- ✓ Resistencia al envejecimiento
- ✓ Resistencia a la intemperie
- ✓ Elevada resistencia a la radiación UV
- ✓ Bajo olor
- ✓ No merma
- ✓ No amarillea
- ✓ Interior/Exterior
- ✓ Elasticidad permanente
- ✓ Pintable
- ✓ Exento de disolventes
- ✓ Exento de isocianatos

APLICACIONES

- Pegado directo, sujeción inmediata. Ideal para trabajos donde se requiera gran fuerza de pegado y rapidez de sujeción.
- Pegados de planchas galvanizadas, metales férreos o no férreos, elementos de caravanas o camiones.
- Sellado elástico en la industria.
- Sellado juntas entre materiales iguales y distintos como juntas entre elementos prefabricados, marco/obra, carpintería metálica, canales de desagües, instalaciones de aire acondicionados o frigoríficas.

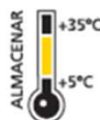


Envases	Capacidad	Presentación	Caducidad
Cartuchos	290 ml	12 uds	18 meses

COLORES

Blanco

**Consultar disponibilidad de otros colores y formatos.*



Conservar en lugar fresco y seco

Nueva generación: Sellado y pegado

BRIK-CEN MS-Express

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

En la forma de suministro

Características	Método	Unidades	Valores
Densidad		g/ml	1,54
Consistencia			Pasta tixotrópica
Sólidos	2 horas a 120°C	%	99,5
Formación de piel	20°C	min	10

Producto curado

Características	Método	Unidades	Valores
Módulo 100%	DIN 53504	N/mm ²	1,8
Carga a la rotura	DIN 53504	N/ mm ²	2,8
Elongación a la rotura	DIN 53504	%	325
Dureza	DIN 53505	Shore A	65

ADHESION

Excelente adhesión sobre:

Hormigón, ladrillo, madera, obra vista, piedra natural o artificial, cerámica, vidrio, metales como aluminio, hierro, zinc, galvanizados, etc., la mayoría de plásticos termoplásticos (excepto polietileno o teflón) o termoendurecibles.

Buena adhesión sobre superficies húmedas.

En caso de ser necesaria imprimación para mejorar la adhesión se recomienda:

BRIK-CEN S-3195 para superficies no porosas

BRIK-CEN S-4007 para superficies porosas

RESISTENCIA QUIMICA

Resiste a agua, disolventes alifáticos, ácidos inorgánicos diluidos y álcalis, aceites y grasas.

Mala resistencia a disolventes aromáticos, ácidos concentrados y a hidrocarburos clorurados

LIMPIEZA

Limpiar con el producto BRIK-CEN S 890, cuando el producto esté sin endurecer.

Una vez endurecido la limpieza es de forma mecánica.

ACCESORIOS RECOMENDADOS

Pistola P-1441



Nueva generación: Sellado y pegado

BRIK-CEN MS-Express

MODO DE EMPLEO

Las superficies sobre las que se apliquen deben ser firmes y estar completamente limpias. Puede aplicarse sobre superficies húmedas.

Es pintable después de formar piel el producto, unos 8 minutos después de haber sido aplicado, es el momento en que la película de pintura moje mejor el adhesivo. Se recomienda aplicar una capa de pintura que tenga el suficiente grosor para cubrir el adhesivo de forma que quede nivelado.

Se puede pintar en húmedo sobre húmedo con pinturas en base agua en cabinas de pintado y secado.

Se puede usar en las proximidades de las cabina de pintado ya que no las contamina.

Una vez curado el producto se puede lijar, pintar y/o barnizar.

Sellado: aplicar mediante una pistola, neumática o manual, formando un cordón continuo y evitando formar bolsas de aire. A continuación alisar con una espátula humedecida en agua jabonosa

Dimensión de la junta

La junta debe ser diseñada según la capacidad de movimiento del sellador. En general, la junta debe tener un espesor comprendido entre 5-25 mm.

La relación entre anchura y profundidad dependerá del ancho de la junta.

En general, para juntas de más de 10mm, la relación entre anchura y la profundidad debe ser aproximadamente 2:1 respectivamente.

Para juntas de menor tamaño, la relación debe ser aproximadamente 1:1.

Ancho (mm)	10	15	20	25
Profundidad (mm)	8	8	10	12
Rendimiento (m)	3,75	2,5	1,5	1

Pegado: aplicar sobre una de las superficies a unir formando cordones según las dimensiones de las piezas. Presionar fuertemente sobre la otra superficie durante varios segundos.

RENDIMIENTO SELLADOR

$L = 290 / (axp)$

L: longitud del sellado en m

a: ancho de la junta en mm

p: profundidad de la junta en mm

RENDIMIENTO ADHESIVO

Aproximadamente 1 cartucho por 2 m²

SEGURIDAD E HIGIENE

Ficha de seguridad a disposición del cliente.

Nota

La información contenida en este documento así como el asesoramiento del departamento técnico (de forma verbal o escrita) es el resultado de nuestra experiencia y debe considerarse como colaboración sin compromiso. La aplicación del producto queda fuera de nuestro control declinando toda responsabilidad derivada de una utilización inadecuada. El cliente es el responsable de confirmar y valorar previamente a su utilización mediante prueba o ensayo que el producto es el adecuado. Nuestra garantía se limita exclusivamente a asegurar la calidad de los mismos conforme a nuestros estándares de calidad.