

# VULKEM 116

**Sellante elastomérico impermeable de poliuretano de alto desempeño y secado normal**

**TX40T150**

## DESCRIPCION

**VULKEM 116** es un sellante de poliuretano de un componente que cura con la humedad presente en el aire. **VULKEM 116** es durable, flexible y ofrece un excelente desempeño en juntas con movimiento.

## INFORMACION TECNICA

Color : Gris, negro y blanco

## PROPIEDADES FISICAS TIPICAS

### Resultados a 22°C y 21 días de curado

Rata de extrusión (ASTM C-1183)	40 – 50 ml / minuto
Propiedades de dureza tipo A (ASTM C-661)	40
Pérdida de peso (ASTM C-1246)	Pasa
Tiempo de Secado al tacto (ASTM C-679)	30 horas
Manchado y cambio de color (ASTM C-510)	No cambios visibles, no manchas
Adhesión en piel	Aluminio 80-98 N Concreto 89-111 N Ladrillo 85-102 N No hay pérdida de adherencia
Efecto de envejecimiento acelerado	Pasa
Capacidad de Movimiento (ASTM C-719)	+/- 25%
Resistencia Tensil (ASTM D-412)	250 psi
Elongación última (ASTM D-412)	200% - 300%
Módulo 100% (ASTM D-412)	230 psi

## NORMAS APLICABLES

**VULKEM 116** cumple o excede con los requerimientos de las siguientes normas:

- Agencia Canadiense para la inspección de alimentos.
- U.S. Especificación Federal TT-S-00230 C, Tipo 2, Clase A
- ASTM C-920 tipos Grado NS, Clase 25, uso NT, M, A, T, I Clase 11 y O.
- USDA regulación para contacto indirecto con alimentos.

## USOS

**VULKEM 116** es un excelente sellante de uso general diseñado para usar en concretos prefabricados, mampostería, perímetros de ventanas, puertas y tipos similares de juntas de construcción y dilatación. **VULKEM 116** está diseñado para usos en interior y exterior.

## RENDIMIENTO

En juntas de 6.4 mm x 6.4 mm (1/4" x 1/4"), 600 ml alcanza para 15 metros lineales. En juntas de 6.4 mm x 12.7 mm (1/4" x 1/2"), 600 ml alcanza para 7 metros lineales.

## INSTALACION

### Diseño de Junta y Dimensiones.

**VULKEM 116** puede ser utilizado en cualquier junta horizontal o vertical de acuerdo con las prácticas normales de Arquitectura e Ingeniería. El ancho de la junta debe ser cuatro (4) veces el movimiento calculado anticipado, pero no menor de 6.4 mm de ancho (1/4").

El movimiento no puede exceder el 25% del mínimo ancho de junta.

### Dimensiones de Junta.

Para juntas de 6.4 mm de ancho, la relación ancho : profundo debe ser igual a 1 : 1. Para juntas con anchos mayores a 6.4 mm, se debe mantener una relación ancho : profundo de 2 : 1, siendo el mínimo 6.4 mm y el máximo 12.7 mm.

### Preparación de la Superficie.

Para una buena adherencia la superficie sobre la que se va a aplicar el material debe estar sana, limpia y seca.

Si la superficie tiene algún tipo de recubrimiento o material que pueda impedir la adherencia, éste debe ser retirado con grata metálica, Sand-Blasting, solvente, agua a presión o cualquier tipo de limpieza mecánica y aplicar imprimante.

Los sellantes deben ser aplicados a temperaturas mayores a 5°C (en las superficies de aplicación).



#### **Imprimación.**

Use VULKEM 171 PRIMER donde se requiera, de acuerdo al estado del sustrato.

Para superficies metálicas y plásticas use el VULKEM 181 PRIMER.

Se recomienda hacer pruebas de adherencia sobre los materiales en obra, para verificar la necesidad de uso de un PRIMER, este procedimiento se encuentra en el apéndice 1 de la norma ASTM C-1193.

#### **Llenado de la Junta.**

Utilice SELLASIL SOPORTE de EUCLID - TOXEMENT para controlar la profundidad y forma de la junta. Si no se va a usar SELLASIL SOPORTE es necesario colocar una cinta de polietileno en el fondo de la junta para prevenir adhesión en los tres lados.

La aplicación del SELLASIL SOPORTE y del **VULKEM 116** se deben hacer cuando la junta esté limpia y seca.

#### **APLICACION**

**VULKEM 116** es fácil de aplicar con pistola convencional de calafateo.

Asegure la colocación de SELLASIL SOPORTE con la adecuada proporción ancho – profundo. Llene la junta y dé el terminado. A temperatura de 24°C y 50% de humedad relativa se forma una piel dentro de las primeras 5 horas y tiene un tack free en 30 horas. El curado continúa a una rata de 1.6 mm de profundidad por día. La rata de curado puede ser ligeramente inferior a menor temperatura y menor humedad. **VULKEM 116** da un terminado ligeramente rugoso.

#### **Terminado y Limpieza.**

El terminado se debe hacer inmediatamente después de la aplicación para garantizar buen contacto con la interfase de la junta. Se prefiere terminado en seco, con espátula o con la mano utilizando un guante seco; los excesos de sellante y sobrantes adyacentes a la junta pueden ser cuidadosamente removidos con CARBOMASTIC No. 1 de EUCLID - TOXEMENT antes de que el **VULKEM 116** cure.

#### **RECOMENDACIONES ESPECIALES**

- No aplicar sobre superficies húmedas o contaminadas.
- Usar con adecuada ventilación

#### **PRESENTACION**

Salchicha: 600 ml  
Cartucho: 300 ml

Las Hojas Técnicas de los productos EUCLID - TOXEMENT pueden ser modificadas sin previo aviso. Visite nuestra página Web [www.toxement.com.co](http://www.toxement.com.co) para consultar la última versión.

Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los sustratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previo a su empleo en gran escala.

EUCLID - TOXEMENT se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados que se obtengan como consecuencia de su empleo incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo.

Julio 21 de 2010