



ELASTOFEST

SELLADOR DE JUNTAS HORIZONTALES. CUMPLE CON LA NORMA ASTM-D-1190-94 PARA SELLADORES ELASTICOS PARA JUNTAS DE APLICACIÓN EN CALIENTE

DESCRIPCION

Compuesto asfáltico de consistencia semisólida, modificado y reforzado con hule sintético, para aplicación en caliente, resistente a ácidos o álcalis diluidos.

USOS

- **ELASTOFEST** está diseñado para sellar juntas horizontales en pisos de concreto patios de maniobras y calles que no estén expuestos a derrame de hidrocarburos como solventes y combustibles.
- Útil para sellar:
 - Pisos de depósitos de agua.
 - Banquetas.
 - Plazas.

VENTAJAS

- **ELASTOFEST** es totalmente impermeable y no absorbe agua.
- Permite que las juntas de expansión trabajen, impidiendo el paso de agua, la acumulación de polvo, gravillas u otros elementos extraños que provocarían la pérdida de la junta generando agrietamientos o descascaramientos del concreto.
- Gran adhesividad.
- Elástico aún en climas extremosos.
- Buena resistencia al intemperismo.
- Recomendado para aplicación en todo tipo de climas.
- No sufre agrietamientos.
- No requiere acabado.
- No contamina el agua potable.

RECOMENDACIONES

- Por ser un sellador de preparación y aplicación en caliente deberán tomarse las precauciones debidas y usar el equipo de seguridad necesarios para evitar quemaduras y respirar los vapores.
- **ELASTOFEST** se prepara mediante calentamiento y no debe recalentarse.
- Utilice termómetro (**bimetalito**) para control de temperatura.
- No aplicarse sobre superficies húmedas.
- **ELASTOFEST** requiere mano de obra y supervisión especializadas.
- El producto no tiene resistencia a solventes y derivados del petróleo. En caso de requerir un material resistente, use **SUPERSEAL "P"** (Ver Ficha Técnica).





INSTRUCCIONES DE APLICACION Y RENDIMIENTO

1. RELLENO BASE EN COLADOS NUEVOS

- Se recomienda formar las juntas mediante la colocación de tiras de **FEXPAN** (Consulte Ficha Técnica).

2. JUNTAS EXISTENTES

- Considerando que la amplitud de la junta no debe ser mayor a 3 cm. y una profundidad máxima de 3 cm., la profundidad restante debe ser rellenada según su peralte con **FEXPAN** o colocar un soporte comprimible convencional como cartón prensado o similar que soporte alta temperatura.

3. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

- Esta debe estar estructuralmente sana, seca y limpia de polvo, grasas, aceites y partículas sueltas.
- Se recomienda el uso de cinta-tape para obtener orillas bien delineadas.

4. IMPRIMACIÓN

- Para lograr una mejor adherencia, las paredes de la junta deben tratarse con **HIDROPRIMER**, a razón del equivalente a 4 -5 m²./lt., tomando en cuenta que lo que se aplicaran serán metros lineales. Aplicación mediante brocha; deje secar el tiempo necesario dependiendo de las condiciones ambientales.

5. INSTALACIÓN DE EQUIPO PARA CALENTAMIENTO DEL MATERIAL

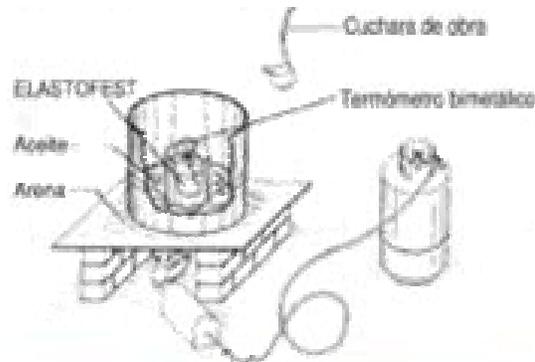
- Se forma un pequeño horno, colocando una lámina encima de dos muretes de tabique. Sobre la lámina se tiende una capa de arena de unos 2.5 cm. de espesor, colocando sobre ésta un tambor de lámina cortado a la mitad, en el cual se agrega aceite* del No. 40. Posteriormente se coloca una cubeta metálica con **ELASTOFEST**. Utilice el siguiente equipo: tanque de gas butano, manguera de alta presión, válvula de seguridad y quemador. Caliente por debajo de la lámina e inicie la agitación para evitar sobrecalentamientos en las paredes y el fondo de la cubeta. La agitación debe ser continua, sobre todo cuando el aceite tenga arriba de 100°C, esto ayudará a evitar la formación de grumos y burbujas en el **ELASTOFEST**. Cheque la temperatura del aceite y la del producto con un termómetro bimetálico limpio (Ver Fig.).

Nota: Se cortan trozos del producto de tamaño máximo de un puño para favorecer la pronta preparación, retire totalmente la envoltura. Para evitar salpicaduras o derrames del **ELASTOFEST** al aceite y agitar de forma más sencilla y segura, se recomienda preparar máximo de 10 a 12 litros de **ELASTOFEST**. En cualquier cubeta metálica limpia.





ELASTOFEST BAÑO MARIA EN ACEITE



* El nivel de aceite en el tambor, deberá estar mínimo a la misma altura que el **ELASTOFEST** en la cubeta para que el calentamiento sea homogéneo.

6. APLICACIÓN

- **ELASTOFEST** deberá calentarse en baño María de aceite a una temperatura no mayor de 155°C, ni menor de 130 °C. El material deberá mezclarse constantemente para obtener un calentamiento uniforme, evitando que en algunas zonas se sobrecaliente. No deberá calentarse por tiempo mayor a 1.5 horas antes de alcanzar la temperatura promedio de reacción de 145°C.
- Cuando se haya alcanzado la temperatura de 145°C estará listo para vaciarse.
- Cuide que la temperatura no sea menor de 130°C y así mantendrá la fluidez necesaria para su aplicación.
- Alcanzada la temperatura óptima proceder a la aplicación de inmediato, no mantener el material caliente por mas de 3 horas y evite el recalentar.
- Si por algún motivo la temperatura baja de 130°C pero el producto mantiene la fluidez, no recaliente y aplique inmediatamente.
- Por medio de un cucharón de obra, saque el material y vacíe por gravedad en la junta apoyándose si fuera necesario con envases metálicos que tengan "pico". Terminados los trabajos retire la cinta - tape antes de que el producto endurezca.

7. LIMPIEZA

- Herramienta, salpicaduras y equipo deben limpiarse con petróleo o cualquier otro solvente ligero a temperatura ambiente.

8. RENDIMIENTO:

- 1 kg. de **ELASTOFEST** llena un volumen aproximado de 970 cm³.
- Por cada 30 kilos de **ELASTOFEST**, se requiere un litro de **HIDROPRIMER** aprox. Aunque este varia dependiendo de las dimensiones de las juntas.





PRESENTACION

Cuñete con 30 kg.

ESTIBA MAXIMA

Cuñete: 4 piezas superpuestas.

ALMACENAJE Y CADUCIDAD

Con envase sellado, en lugar seco y bajo techo, **ELASTOFEST** conserva sus propiedades durante 12 meses.

PROPIEDADES FISICAS

PRUEBA	METODO ASTM	ESPECIFICACION
Color	-----	Negro
Olor	-----	Ligero
Toxicidad	-----	No tóxico salvo al calentarlo
Densidad a 25°C Gr/ml	D-1475	1.01 - 1.03
Materia no Volátil, %en peso	D-4586-93	99.0 mínimo
Punto de Ablandamiento,°C	D-36-95	77 - 85
Penetración a 25°C con peso de 100 grs 5 seg. con aguja	D-217	10 - 35
Escurrimiento A 60°C y 5h,mm	D-1190-94	5 máximo
Intemperismo acelerado	D-4799-93/A	900 hrs. sin agrietarse ni degradarse

Nota: Los datos incluidos fueron obtenidos **en condiciones de laboratorio.**

ELASTOFEST cumple satisfactoriamente con las especificaciones señaladas.

Las instrucciones que damos en la presente Ficha Técnica están basadas en nuestra amplia experiencia. Pero como los métodos y condiciones específicas en que se aplicará este producto están fuera de nuestro control, es aconsejable que los usuarios realicen pruebas previas de acuerdo a sus necesidades. Ante cualquier duda, diríjase a su Distribuidor Autorizado **FESTER.**

HENKEL CAPITAL S.A DE C.V.

BLVD. MAGNOCENTRO N°- 8 P2
CENTRO URBANO INTERLOMAS
HUIXQUILUCAN, EDO DE MEX.

C.P.52760

FEBRERO 2007

