BOLETIM TÉCNICO
SELANTE PRO

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Selante tixotrópico à base de Borracha mono componente, com elevada aderência, alta viscosidade que cura em temperatura ambiente. O produto curado forma um elastômero flexível, durável e com resistências físicas, intempéries e raios UVs. Podendo ser usado em diversos tipos de superfícies: Concreto, argamassa, metálico (aço carbono e aço galvanizado), madeira, dentre outras

INDICAÇÕES

O Selante Pro tem função para selamento de juntas de movimentação em pisos, rodapés, paredes e painéis pré-fabricados, incluindo materiais com diferentes coeficientes de dilatação. Vedação perimetral de esquadrilhas de janelas, portas, molduras de aparelhos de ar-condicionado e cabeças de parafusos

INFORMAÇÕES DO PRODUTO

Cor	Cinza
Acabamento/brilho	Não aplicável
Solido por massa	62% ± 3%
Relação de Mistura	Monocomponente
Dureza (Shore A)	70-75
Espessura típica do filme	1mm
Rendimento teórico	150g para juntas de 10 X 10 mm X1m ou 3kg em média para cada 600 parafusos
Massa Especifica	1,25 g/cm3

Secagem	**10°C**	**20°C**	**30°C**
Ao toque	18h	10h	8h
Ao Total	144h	120h	96h
Repintura	36h	20h	16h

Considerando umidade a 50%

hm rubber

SISTEMAS DE COMPATIBILIDADE

Não aplicar o material onde pode haver derivados de petróleo, não aplicar em substratos incompatíveis com solvente. Consultar a Hm Rubber sobre o sistema mais adequado de aplicação sobre substratos fora de especificação.

PREPARAÇÕES DE SUPERFÍCIES

O desempenho do revestimento é proporcional ao grau de preparação da superfície. Antes da aplicação, a superfície deverá estar limpa, seca e isenta de óleos, gordura, poeira, depósitos de sal ou outros contaminantes.

Limpeza da Superfície "Aplicado a todos substratos"
A superfície deve estar livre de óleos, graxas, terra, umidade ou outro contaminante que possa interferir na aderência.

Óleo, graxas e produtos afins, devem ser removidos com solvente ou detergente adequado.

Aço carbono
Carepa de laminação e resíduos de ferrugem devem ser removidos. Proceder jateamento abrasivo no aço laminado a quente até obter SSPC-SP6; aço oxidado e com furos, até SSPCSP10. Limpar aço laminado a frio até SSPC-SP1 usando vapor desengordurante ou detergente neutro para remover toda contaminação de óleo e gordura. A limpeza com solvente não é satisfatória.

Aço carbono
Carepa de laminação e resíduos de ferrugem devem ser removidos. Proceder jateamento abrasivo no aço laminado a quente até obter SSPC-SP6; aço oxidado e com furos, até SSPCSP10. Limpar aço laminado a frio até SSPC-SP1 usando vapor desengordurante ou detergente neutro para remover toda contaminação de óleo e gordura. A limpeza com solvente não é satisfatória.

Fibrocimento
A superfície de fibrocimento deverá estar limpa, seca, isenta de contaminantes, tintas e impermeabilizantes. Verificar a presença de trincas ou qualquer outra patologia para que se faça a correção antes da aplicação. Lavar a superfície com água pressurizada, a limpeza pode ser feita com solvente. Caso seja necessário lixa para correção de alguma imperfeição indesejada usar lixas de grana 100 a 220 dependendo do grau de acabamento desejado.

Galvanizados
Remover óleo ou filmes de gordura com detergente neutro ou emulsão de limpeza, remover toda corrosão branca visível com o uso de fibra sintética ou escovas de cerdas duras; em aços galvanizados com corrosão vermelha os cuidados devem ser redobrados para remoção dos óxidos livres na superfície. Para maiores informações consultar o manual HM Rubber para impermeabilização de superfícies galvanizadas.

Concreto
O substrato deve se encontrar firme, coeso, regular, limpo, isento de corpos estranhos, restos de fôrmas, pontas de ferragem, restos de produtos desmoldantes ou impregnastes, falhas e ninhos. A argamassa de regularização deve ter no mínimo 28 dias.
O teor de umidade do substrato ≤ 4%

Madeira
Eliminar qualquer espécie de brilho usando lixa 150 a 220, retirar partes mal aderidas e soltas raspando ou escovando as mesmas. Gorduras e graxas devem ser lavados com detergente neutro, enxaguar e aguardar a secagem, para madeiras novas utilizar solvente e aguardar a secagem. Para sujidades utilizar água pressurizada e havendo a presença de fungos e usar hipoclorito de sódio e aguardar a secagem.

Telhas Zincadas ou Galvalume
Remover óleo ou filmes de gordura com detergente neutro ou emulsão de limpeza, remover toda corrosão branca visível com o uso de fibra sintética ou escovas de cerdas duras; em aços galvanizados com corrosão vermelha os cuidados devem ser redobrados para remoção dos óxidos livres na superfície. Para maiores informações consultar o manual HM Rubber para impermeabilização de superfícies galvanizadas.

Sobre tintas envelhecidas
Limpar com jato de água de baixa pressão 3000 psi, limpeza com solvente. A superfície deverá estar limpa, seca, isenta de óleo, gordura, poeira ou outros contaminantes. Aplicar o revestimento numa área de teste para confirmar compatibilidade e aderência. “Consulta a HM Rubber sobre a compatibilidade”

Juntas
Jateamento abrasivo nas paredes das juntas e limpeza com jatos de ar comprimido para retirar resíduos soltos nas juntas. As juntas devem estar integras, limpas e secas. Juntas com desgastes ou defeituosas deverão ser recuperadas antes de serem seladas.

APLICAÇÃO

Mistura
Material monocomponente vem pronto para aplicar

Diluente
Não aplicável

Pistola Manual
Recomendado em juntas, vedação perimetral, cabeças de parafusos e áreas lineares.

Solvente para limpeza
Solvente fornecido pela HM Rubber.

CONDIÇÕES AMBIENTAIS PARA APLICAÇÃO

A aplicação deve ser realizada nas seguintes condições climáticas:

a) umidade relativa do ar (UR) máxima: 85 %;
b) temperatura máxima da superfície: 52 °C;
c) temperatura mínima da superfície: 3 °C acima do ponto de orvalho;
d) temperatura ambiente: não deve ser feita nenhuma aplicação quando a temperatura ambiente for inferior a 2 °C
e) Não aplicar em áreas expostas quando exista a possibilidade de chuva, com chance de incidência de chuva de 24h.

LIMITAÇÕES

Produto incompatível com ácidos fortes, ácidos graxos e óleos. Consultar SAC quanto a compatibilidade com produtos não discriminados neste documento.

O produto quando curado e sem a presença de solvente apresenta um filme não inflamável, contudo não recomendamos a exposição do filme por longos períodos a temperaturas superiores a 80°C.

As informações fornecidas são como orientações e estão sujeitas a variações regionais dependendo das condições ambientais e climáticas locais. Consulte a HM Rubber para as recomendações especificas.

Para ótimas condições de aplicação a temperatura do material deve ser mantida em temperatura ambiente, a não ser que haja instruções especificas diversas. O material deve ser armazenado em áreas protegidas, bem arejadas e ventiladas, conforme a sessão de “Armazenagem” deste boletim técnico. Os dados técnicos e de aplicação deste Boletim técnico foram compilados como uma orientação genérica dos procedimentos de aplicação.

Os resultados dos testes de desempenho foram obtidos em laboratório sob condições controladas e a HM Rubber não garante que os resultados dos testes mencionados aqui, ou de quaisquer outros testes, representem exatamente os resultados de todos os ambientes encontrados em campo. Em termos de aplicação, fatores ambientais e de design podem variar significantemente, portanto deve-se ter cuidado na seleção, verificação da performance e utilização do material.

CONDIÇÕES AMBIENTAIS PARA APLICAÇÃO

Bisnaga: Aprox 240ml

PESO DA EMBALAGEM



Bisnaga: 300g

ARMAZENAGEM

Validade: 12 meses. Sujeito a revalidação após prazo de 12 meses, desde que, armazenado de forma correta, em caso de dúvidas consulte o manual de armazenam de produtos químicos da HM Rubber.

Consulte a HM Rubber para recomendações caso a temperatura de armazenagem exceder 35°C.

Armazenar em lugar fresco, seco, abrigado, longe de fontes de calor e ignição.

hm rubber

RESSALVA

A informação contida neste Boletim Técnico não deve ser tomada como definitiva; qualquer pessoa que utilize o produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do produto para o fim pretendido, o faz por sua conta e risco. Todas as informações fornecidas ou declarações prestadas sobre o produto (nesta ficha técnica ou de outra forma) estão corretas com o melhor uso de nosso conhecimento, mas não temos controle sobre a qualidade ou a condição do substrato ou outros fatores que afetam o uso e aplicação do produto. Portanto, a menos que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, nós não aceitamos qualquer responsabilidade sobre o desempenho do produto ou (sujeito ao limite máximo permitido por lei) qualquer perda ou dano resultante do uso do produto. Portanto, negamos quaisquer garantias ou representações, expressas ou implícitas, por força de lei ou de outra forma, incluindo, sem limitação, qualquer garantia implícita de comercialização ou adequação para um propósito particular. Todos os produtos e suporte técnico fornecidos estão sujeitos às condições de venda. Você deve pedir uma cópia deste documento e fazer sua revisão.
As informações contidas neste boletim técnico estão sujeitas a modificações ao longo do tempo, à luz da experiência e da nossa política de desenvolvimento contínuo. É responsabilidade do usuário verificar junto ao representante local, que este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização do produto. Este boletim técnico está disponível no nosso site em www.hmrubber.com.br, e deve ser o mesmo que o presente documento. Caso haja alguma discrepância entre este documento e a versão do Boletim Técnico que aparece no site, em seguida, a versão no site tem precedência