

FICHA TÉCNICA

Descripción del producto

PLASTIKOTE 8000 es una masilla elastomérica en base a polietileno clorosulfonado, de elevada capacidad sellante y de gran resistencia química. Mantiene su elasticidad en el tiempo sin rigidizarse. Es altamente impermeable y posee una gran resistencia a ácidos, álcalis, intemperie, humedad, ambiente salino e inmersión. Es un producto elástico y resiliente, de gran resistencia a la radiación UV.

Usos recomendados

Debido a su gran resistencia química y capacidad de sellado, presenta múltiples usos en estructuras metálicas y de hormigón, en ambientes industriales pesados, ambientes marinos agresivos e intemperie en general.

- Sellado de grietas y fisuras en muros de hormigón, incluso en inmersión.
- Sellado de elementos metálicos y pernos de acero.
- Sellado de intersticios entre materiales de la misma naturaleza o distintos, previa imprimación según condición del sustrato.
- Montaje de cilindros y estanques de almacenamiento de gas.
- Puede reforzarse mecánicamente mediante el uso de telas durante su aplicación.
- Sellado de juntas de dilatación y encuentros.
- Sellador en elementos de fibrocemento y galvanizados.
- Sellador de marcos de puertas y ventanas, de acero o aluminio, en encuentros con hormigón, estuco o albañilería.
- Por su elevada impermeabilidad permite ser empleado bajo condiciones de inmersión permanente (estanques).
- No permite formación de hongos.

Propiedades

Propiedad	Descripción	Propiedad	Descripción
Colores	Blanco	Limpieza de Equipos	AR-200, Jotun Thinner 7
Terminación	Mate	Forma de Suministro	Envase de ¼ de galón
Sólidos en Volumen	35 +/- 1 %	Nº de Componentes	1
Peso Específico (20°C)	1,08 +/- 0,05 kg/lt		

Consumo recomendado por capa

El consumo recomendado, así como el espesor seco está directamente relacionado con las áreas o sectores a sellar. Además, se deberá tener en consideración el tiempo de secado entre capas a fin de evitar solventes atrapados que pudiesen generar futuros descuelgues o no lograr vulcanización, impidiendo que el producto se comporte adecuadamente.

Antes de efectuar el montaje del estanque comprobar que el producto esté seco y mantenga su elasticidad.

Preparación de Superficies

Para asegurar una adecuada adherencia, todas las superficies deben estar limpias, secas y exentas de contaminación.

Sustrato	Preparación de Superficies
Hormigón Nuevo	Todas las superficies de hormigón deberán estar afinadas, exentas de rebabas y restos de morteros cementicios que pudieren existir. En caso de existir, se deben eliminar alambres, maderas y elementos ajenos a la superficie de hormigón. Por otro lado, antes de sellar también deben estar ejecutadas las instalaciones mayores: cañerías de agua, insertos metálicos, ductos, ventilas, respiraderos o cualquier otro tipo de instalación que pudiere dañar el sello realizado con PLASTIKOTE 8000. Finalmente, las superficies de hormigón, deberán lucir limpias, sin eflorescencias salinas, bien firmes (no disgregadas), estar libres de aceites, de grasas, de ceras, exentas de cualquier tipo de agente desmoldante y estar totalmente secas (humedad menor al 5%) .
Fibrocemento Nuevo	Las superficies previo al pintado deben estar limpias, secas y exentas de polvo y otros contaminantes.
Madera Nueva	La madera no deberá tener una humedad mayor al 12%, estar limpia, libre de polvo o cualquier agente contaminante.
Hormigón Antiguo, Fibrocemento Antiguo, Madera Antigua	Consultar con nuestro Departamento de Asistencia Técnica.

Aplicación

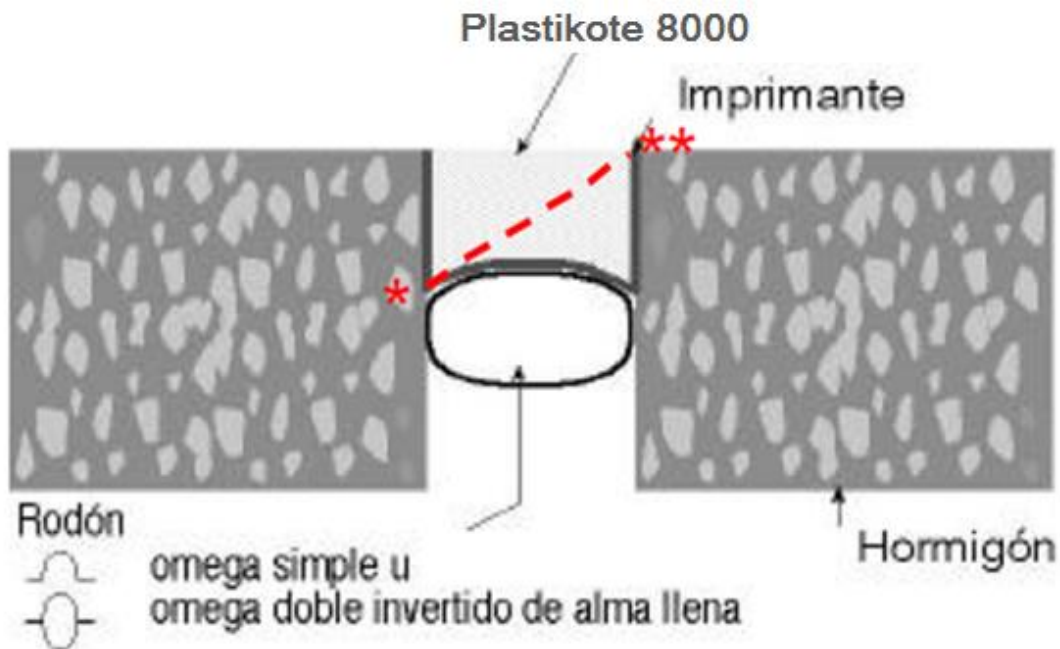
Herramientas de Aplicación

Espátula, Llana.

Tratamiento de Juntas de Dilatación y Encuentro

1. Las juntas deberán ser rectificadas (si así se requiere), mediante el uso de discos de corte o de desbaste, según necesidad, eliminando todo el material particulado, disgregado o rebabas que pudieren existir en bordes y paredes de la junta. Durante esta rectificación, se deberá procurar, además, redondear los bordes o aristas o vértices de las paredes de la junta.
2. Posteriormente y a modo de respaldo, las juntas deberán ser rellenadas mediante colocación o embutido a presión de empaquetaduras o rodones de tipo "Omega" (simple o invertida), fabricadas en Caucho SRB (estireno butadieno); Caucho EPT (polietileno propileno termopolimero), Caucho Nitrilo o Caucho Hypalon (polietileno clorosulfonado) de alta elasticidad y muy baja deformación por carga permanente (db <25).
3. Posterior al embutido de respaldo, las paredes de la junta; Así como el respaldo mismo (la empaquetadura de caucho), deberán ser imprimadas con el "revestimiento" que corresponda al grado de requerimiento físico, mecánico, químico y/o de servicio y condición de operación que se requiera.
4. Finalmente, transcurridas 2 a 4 horas de imprimadas las áreas de contacto de la junta, calafatear o rellenar la junta con masilla PLASTIKOTE 8000, en forma diagonal, desde el ángulo inferior del borde interno de la pared de la junta (*); Hasta el vértice superior de la pared contraria de la junta (**), ver figura 1. Transcurridas 24 horas rellenar el espacio restante hasta colmar y sellar la junta. Durante éste calafateo y/o relleno, se debe procurar que la masilla quede a nivel rasante de la superficie.
5. Transcurridas 24 horas evaluar visualmente el resultado dónde la masilla deberá lucir 100% adherida a las áreas de contacto de la junta, en forma rasante al mismo nivel del plano. En caso de presentar concavidades en la superficie de la masilla, efectuar sobre ella un nuevo calafateo y rellenar hasta colmar la junta, procurando que el nuevo relleno quede a nivel rasante del plano.
6. Al cabo de 24 horas adicionales, verificar visualmente los resultados. Si nuevamente aparecieran concavidades volver a repetir el punto "5".

Figura 1



Tiempos de Secado y Curado

Temperatura del Sustrato	25°C
Secado al tacto	3 horas
Secado duro	24 a 48 horas
Vulcanizado total ⁽¹⁾	30 días

(1) Las propiedades de resistencias químicas las adquiere el producto a las 72 horas de secado (según temperatura ambiente). El vulcanizado total está relacionado sólo con las propiedades mecánicas.

Compatibilidad

Capas Previas	Plastipren 301 – Anticorrosivos Epóxico
Capas Siguietes	Esmalte de Poliuretano

Formatos de envases

SKU	Nombre	Volumen Envase [g]	Contenido [g]
32552504	Plastikote 8000 Blanco	0,25	0,25
32552505	Plastikote 8000 Blanco	5	5

Almacenaje

El producto debe almacenarse de acuerdo con la legislación vigente. Las condiciones por defecto son mantener los envases en un espacio seco, fresco y bien ventilado, alejados de toda fuente de ignición y calor. Los envases deben mantenerse perfectamente cerrados.

Tiempo de vida de almacenaje a 20 °C: 24 meses.

Salud y Seguridad

Este producto es sólo para uso profesional. Los aplicadores y operarios deberán estar capacitados y contar con el equipo para mezclar, agitar y aplicar las pinturas correctamente. Los aplicadores deberán utilizar equipos de protección personal adecuados.

Nota

Las indicaciones que figuran en esta hoja técnica, están basadas en ensayos normalizados y experiencias de terreno que respaldan técnicamente este producto. Sin embargo, dado que no tenemos control sobre las condiciones de aplicación, de almacenamiento o de servicio del producto, no nos corresponde responsabilidad alguna por resultados deficientes que puedan obtenerse en cada caso particular. Por lo anterior, escapan de nuestra responsabilidad problemas de rendimientos, desempeño o cualquier daño accidental o consecuencial que pueda derivarse del uso inadecuado del producto. Este producto podrá estar sujeto a modificaciones en el tiempo, de acuerdo al avance y desarrollo de la tecnología. Nos reservamos el derecho de cambiar cualquiera de estos datos técnicos sin previo aviso.