

# ***POLIUREA PS-100.T***

**Poliurea 100% Pura para la industria minera, como protector útil de los equipos de minería y las áreas de procesamiento de materiales.**

- Instalaciones industriales y de producción.
- Revestimientos protectores.
- Acabados internos y externos de tuberías de procesos industriales.
- Tolvas minerales, silos, etc.
- Depósitos de lodo y cañerías.
- Plataformas de carga y descarga.
- Recubrimientos de molinos y trituradoras.
- Equipos sometidos a alta abrasión y desgaste
- También apta para endurecimiento de poliestireno EPS, XPS, CARTÓN, CORCHO, Etc..



Fabricado por:

Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad devida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.

[www.poliurea.com](http://www.poliurea.com)



FÁBRICA Y ALMACÉN  
Polígono Ind. Los Tamaragos, Parcelas 3 y 5  
39548 - VV, DE SAN VICENTE (Cantabria)

Tel. 942 718 197  
Fax 942 718 109



## DESCRIPCIÓN PRODUCTO

La **POLIUREA PS-100.T** es una membrana bicomponente proyectable, 100% sólida y no perjudicial para el medio ambiente, 100% impermeable y que protege las superficies del desgaste y la corrosión.

Debido a su alta adherencia a múltiples sustratos permite una unión segura y permanente con la superficie, logrando que esta se mantenga libre de oxidación o corrosión con un acabado que puede ser antideslizante y en varios colores.

Es un recubrimiento extremadamente duradero debido a sus propiedades mecánicas y a sus cualidades químicas. Este recubrimiento altamente resistente tolera además los daños que pudieran ocasionar diferentes ácidos y químicos alcalinos, así como productos a base de petróleo. Cuenta con excelente comportamiento y es bacteriológicamente estable, fácil de limpiar y capaz de sellar juntas y esquinas.

## USOS RECOMENDADOS

**POLIUREA PS-100.T** es un revestimiento de poliurea 100% pura para la industria minera, como protector útil de los equipos de minería y las áreas de procesamiento de materiales de construcción ideales. Con su versatilidad inigualable, las poliureas se adhieren a una amplia gama de sustratos. La amplia selección de bloques de construcción también permite personalizar las propiedades de los revestimientos de PUA para satisfacer las necesidades de diferentes aplicaciones.

- Instalaciones industriales y de producción.
- Revestimientos protectores.
- Acabados internos y externos de tuberías de procesos industriales.
- Tolvas minerales, silos, etc.
- Depósitos de lodo y cañerías.
- Plataformas de carga y descarga.
- Recubrimientos de molinos y trituradoras.
- Equipos sometidos a alta abrasión y desgaste.

## CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

- Rápida reacción y tiempo de curado.
- Tiempo de puesta en servicio casi inmediato.
- 100% sólidos.
- Excelentes propiedades de puenteo de fisuras.
- Alta resistencia a los disolventes, ácidos y bases (consultar al dpto. técnico).
- Excelente protección anticorrosión.

## PRESENTACIÓN

El sistema **POLIUREA PS-100.T** se presenta en dos formatos:

Parte A ISOCIANATO: Bidón metálico de 55, 220 Kg.

Parte B RESINA: Bidón metálico de 58, 232 Kg.

Parte C PIGMENTO: Cubetas de 1, 5 Kg.

Colores Standard: Rojo-Teja 3009, Gris 7012, Blanco 9003, Azul 5012 y 5017, Verde 6010, Gamuza 1002, Negro 9005, también a medida según petición carta RAL:

## DATOS TÉCNICOS

PROPIEDADES	Componente A (Iso)	Componente B (Poliol)
Peso específico g/cm <sup>3</sup>	1,112	1,23
Tiempo de hilo		5
Viscosidad mPas (cp)	775	650
Almacenaje (sin abrir)	Máximo 12 meses	Máximo 12 meses
Ratio mezcla en peso	90	100
Ratio mezcla en volumen	80,93	80,94

la temperatura es inferior los tiempos de curado podrían aumentar.

## PROPIEDADES MECÁNICAS DE LA MEMBRANA

VALOR		
Propiedad		
<b>Componente A</b>		
Contenido en sólidos	%	100
Densidad	Kg/m <sup>3</sup>	1,1
Viscosidad a 25 °C	c.p.s.	750
<b>Componente B</b>		
Contenido en sólidos	%	100
Densidad	Kg/m <sup>3</sup>	1,2
Viscosidad a 25 °C	c.p.s.	850
<b>Membrana curada</b>		
Adhesión al hormigón		Supera la cohesión
Alargamiento %	% UNE 53510	337
Material	ELASTOMERS	PUA
Dureza, Shore A		94
Dureza, Shore D		45
Fuerza extensible al desgarro	N/mm UNE 53516	26
Resistencia a la tracción	MPa UNE 53510	16,5
Resistencia a la abrasión	Mm <sup>3</sup> UNE 53527	232
Resistencia a la temperatura	°C	160 horas /180°C
Grosor recomendado		Mínimo 600 micras
Curado total		7 días

## MÉTODO DE APLICACIÓN

El sistema se aplica con un equipo de proyección de alta presión (14-20 MPa / 2000-3000 psi), de relación volumétrica fija de 1:1 y provisto de un sistema calefactor en las mangueras, que mantiene la temperatura estable durante la proyección. Es importante que la temperatura en pistola sea 65 a 70°C. El sistema debe proyectarse solamente sobre superficies limpias, secas y libres de partículas de otras procedencias. El producto presenta una adherencia óptima sobre superficies rugosas.

Se recomienda la aplicación de una capa de imprimación antes de proyectar el sistema de poliurea **POLIUREA PS-100.T** para garantizar la adherencia. La aplicación de poliureas sin imprimación sobre superficies satinadas puede presentar problemas de adherencia.

Debido a su carácter aromático se recomienda para aplicaciones de interior; si el uso es exterior deberá aplicarse siempre una capa de protección de poliuretano alifático **PAVIFER-400Flex** una vez que la membrana se encuentre a temperatura ambiente.

Puede aplicarse en condiciones de elevada humedad ambiental.

No aplicar si la velocidad del viento supera los 20 Km/h.

Para mantenimiento de cubiertas, el espesor mínimo de aplicación ha de ser de 1,4 mm (consumo de 1,7 kg/m<sup>2</sup>). Para mantenimiento de maquinaria y equipos, y al tráfico peatonal, el espesor mínimo de aplicación ha de ser de 2,6 mm (consumo de 2,9 kg/m<sup>2</sup>). No superar por pasada un 1 mm de espesor.

## TRATAMIENTO DEL SOPORTE

Para diferentes substratos se recomienda las siguientes imprimaciones:

- Para hormigón se recomienda el **PAVIFER-303** o **PS PRIMER**
- Para baldosas cerámicas se recomienda el **PAVIFER-305**
- Para acero galvanizado se recomienda el **IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC**

### Soportes cementosos:

El hormigón nuevo se debe curar durante al menos 28 días y debe tener una resistencia al arrancamiento  $\geq 1,5$  N/mm<sup>2</sup>. Los soportes cementosos o minerales se deben preparar mecánicamente usando una limpieza abrasiva o con equipos de escarificado para eliminar la capa de lechada superficial y para alcanzar una superficie de textura abierta. Se debe eliminar cualquier partícula suelta y el hormigón débil, y se deben dejar completamente vistos los defectos como coqueras y nidos de grava. Las reparaciones del soporte, el relleno de juntas, las coqueras/ los nidos de grava y la nivelación de superficie se debe llevar a cabo con los productos adecuados.

Se deben eliminar cualquier elemento punzante, por ejemplo, con un lijado. La desgasificación es un fenómeno natural del hormigón que puede producir burbujas en las capas siguientes que se apliquen. Se debe comprobar cuidadosamente el contenido de humedad, el aire atrapado en el hormigón y el acabado superficial antes de comenzar cualquier trabajo de aplicación. La instalación de la membrana cuando la temperatura es descendente o estable puede reducir la desgasificación. Por ello, generalmente es beneficiosa la aplicación de la capa embebida por la tarde o por la noche. Imprime el soporte y use siempre un sistema reforzado.

### Ladrillo:

Las juntas de mortero deben ser resistentes y preferiblemente se realizará una limpieza.

### Pizarra, baldosa, etc.:

Asegúrese de que todas las piezas de pizarra/ baldosas son resistentes y están firmemente fijadas, reemplace las piezas rotas o que falten. Las baldosas vitrificadas se deben lijar antes de la imprimación y posteriormente realizar el tratamiento con la **POLIUREA PS-100.T**

### Membrana bituminosa:

Asegúrese de que las membranas bituminosas están firmemente adheridas o fijadas mecánicamente al soporte. Las membranas bituminosas no deben tener ningún área degradada. Imprime y use siempre un sistema reforzado totalmente.

### Metales:

Los metales deben ser resistentes. Las superficies expuestas se deben preparar hasta dejar una superficie de metal brillante. Use refuerzos localizados sobre las juntas y fijaciones.

### Soportes de madera:

Los soportes de madera y paneles de madera deberán estar en buen estado, firmemente adheridas o fijadas mecánicamente.

### Pinturas y revestimientos:

Asegúrese de que el material existente es resistente y está firmemente adherido. Elimine cualquier capa oxidada y use refuerzos localizados sobre las juntas.

## PREPARACIÓN DEL SOPORTE (imprimación)

Estas figuras son teóricas y no incluyen ningún material adicional, pérdidas por porosidad superficial, irregularidad superficial, variaciones en la nivelación y pérdidas, etc.

Soporte	Imprimación	Consumo
Soportes cementosos (húmedos)	PAVIFER-305 diluido con 5% agua	≈ 250 g/m <sup>2</sup>
Soportes cementosos (secos)	PAVIFER-303 diluido con 5% disolvente epoxi	≈ 250 g/m <sup>2</sup>
Ladrillo y piedra	PAVIFER-303 diluido con 5% disolvente epoxi	≈ 150 g/m <sup>2</sup>
Baldosa, cerámica no vitrificada	PAVIFER-305 diluido con 5% agua	≈ 200 g/m <sup>2</sup>
Membrana bituminosa	PAVIFER-305 diluido con 5% agua	≈ 150 g/m <sup>2</sup>
Revestimientos bituminosos	PAVIFER-305 diluido con 5% agua	≈ 150 g/m <sup>2</sup>
Metales ferrosos o galvanizados, plomo cobre, aluminio, latón, o acero inoxidable	IMPRIMACIÓN EPOXI RICA EN ZINC	≈ 200 g/m <sup>2</sup>
Soportes de madera	PAVIFER-305 diluido con 5% agua	
Pinturas	Sujeto a ensayos de adhesión y compatibilidad	

## DECLARACION CE DE CONFORMIDAD

Cumple con los requisitos del **ETE 15/0332**.

Niveles de categorías de uso de acuerdo con la ETAG 005:

<b>Comportamiento a fuego exterior</b>	Broof (t1, t2, t3 o t4) Froof (t1, t2, t3 o t4) NPD: soporte de XPS
<b>Clasificación al fuego</b>	F
<b>Vida útil:</b>	W2
<b>Zonas climáticas:</b>	S (Severa)
<b>Cargas de uso:</b>	P1 a P2 con un espesor mínimo de 1,4 mm (1,7 kg/m <sup>2</sup> ) P3 con un espesor mínimo de 2,6 mm (2,9 kg/m <sup>2</sup> )
<b>Pendiente de la cubierta:</b>	S1 a S4
<b>Temperatura mínima de superficie:</b>	TL2, -10°C
<b>Temperatura máxima de superficie:</b>	TH4, +90°C

## NOTAS LEGALES

Esta información y en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de POLIUREA SYSTEMS de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil, de acuerdo con las recomendaciones de POLIUREA SYSTEMS. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir.

El usuario de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo con el uso que se le quiere dar a POLIUREA SYSTEMS se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro.

Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página [www.poliureasystems.com](http://www.poliureasystems.com)



Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad por los defectos o daños a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a través de:

FABRICA Y ALMACÉN  
Poliurea Ind. Los Trojes, Parcela 5 y 6  
38546 -VRJ, DE SAN VICENTE (Cádiz) Tel. 942 718 197  
Fax 942 718 109

