

# QUILOSA PROFESSIONAL ORBAFOAM SATE Adhesivo en Espuma Pistola

Adhesivo en espuma para sistema SATE de altas prestaciones en base poliuretano para pegar paneles de poliestireno (EPS blanco y grafito, XPS) en sistemas de aislamiento. Puede utilizarse en SATE, además de para pegar aislamientos en cubiertas planas y cimentaciones. Gracias a la alta densidad de su fórmula, el proceso de pegado de los paneles aislantes puede realizarse de forma más eficiente y sencilla, ahorrando tiempo y dinero y mejorando el rendimiento general del edificio.



## VENTAJAS

- baja presión del adhesivo
- alta adhesión a la superficie
- óptima eliminación de los puentes térmicos
- trabajos eficientes y limpios

## USO RECOMENDADO

- para colar aislamientos eps, xps en sistemas etics y pegar aislamientos térmicos para techos planos y cimentaciones. edificios de varios pisos.

## DATOS TÉCNICOS

Parámetro (+23°C/50% RH)	Valor
Tiempo para correcciones [min]	<= 10
Tiempo de curado completo (RB024) [h]	24
Clase de inflamabilidad (EN 13501-1:2008)	F
Clase de inflamabilidad (DIN 4102)	B3
Posibilidad de poner espigas [h]	2
Coefficiente de conductividad térmica ( $\lambda$ ) (RB024) [W/mK]	0,036
Capacidad (cobertura de la superficie) [m <sup>2</sup> ]	6 - 10
Capacidad (El rendimiento final depende de la temperatura, la humedad, la distancia entre el poliestireno espumado y la pared y el método elegido para cubrir los paneles). [m]	52 - 58
Tiempo abierto (Productos probados según las directrices EOTA TR 46. Métodos de prueba para adhesivos de espuma de PU para sistemas compuestos de aislamiento térmico externo (ETICS). El producto cumple con las Directrices de aprobación técnica europea - ETAG 004.) [min]	<=5
Condiciones de aplicación	Valor
Temperatura del bote / aplicador (óptima +20°C) [°C]	+10 - +30
Temperatura del sustrato / ambiente [°C]	+0 - +35
Adhesión	Valor
Hormigón celular (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,230
Ladrillo de termoarcilla (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,500
Porteria de ladrillo (estudios realizados a 3 mm de ancho en el instituto externo Informe de investigación nº LK02-2289/11/Z00NK) [MPa]	>0,200
Madera (Pino) (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,350

Acero galvanizado (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,180
Cartón (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,330
Planchas de poliestireno extruido (XPS) (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,260
Planchas de poliestireno expandido (EPS) (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,080
Lana mineral (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,090
Vidrio (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,160
Tableros de corcho (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,400
Capa de betún con salpicadura mineral (Estudios realizados con un hueco de 3 mm de ancho en el instituto externo, Informe de Investigación No LK02-2289 / 11 / Z00NK.) [MPa]	>0,350
Tableros de estireno extruido (XPS) (+23°C/50% RH) (Estudios realizados para una junta de 8mm en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación nº N020-032442) [MPa]	0,141
Poliestireno expandido EPS (+ 23°C / 50% RH) (Estudios realizados en un espacio de 8 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032439) [MPa]	0,113
Poliestireno extruido XPS (+ 23°C / 50% RH - Max. Abierto tiempo 5 min) (Estudios realizados a un espacio de 8 mm de ancho en el instituto externo, basado en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032442)	0,135
Poliestireno expandido EPS(+ 23 ° C / 50% RH - Max. Abierto tiempo 5 min) (Estudios realizados a un espacio de 8 mm de ancho en el instituto externo, basado en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032439) [MPa]	0,107

Poliestireno extruido XPS (+ 5°C / -% RH) (Estudios realizados a un espacio de 8 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032442) [MPa]	0,144
Poliestireno expandido EPS (+ 5°C / -% RH) (Estudios realizados a un espacio de 8 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032439) [MPa]	0,121
Poliestireno extruido XPS (+ 35 ° C / 30% RH) (Estudios realizados en un espacio de 8 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032442) [MPa]	0,136
Poliestireno expandido EPS (+ 35 ° C / 30% RH) (Estudios realizados a un espacio de 8 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032439) [MPa]	0,111
Poliestireno extruido XPS (+ 23 ° C / 50% RH) (Estudios realizados en un espacio de 15 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032442) [MPa]	0,134
Poliestireno expandido EPS (+ 23°C / 50% RH) (Estudios realizados a un espacio de 15 mm de ancho en el instituto externo, basados en EOTA TR 46. Informe de investigación No N020-032439) [MPa]	0,130

## INSTRUCCIONES DE USO

Antes de la aplicación, lea las instrucciones de seguridad dadas al final de ésta Ficha Técnica y en la Hoja de Seguridad.

### Preparación de la superficie

- El adhesivo debe aplicarse de acuerdo al rango de temperaturas, del ambiente y de la superficie, dados en la tabla de abajo.
- Las superficies no puede ser helado o cubierto de nieve.
- Proteger las superficies expuestas de posibles contaminaciones accidentales por la aplicación del adhesivo.
- Si la superficie de una placa de extruido tiene un recubrimiento hidrofóbico o está recubierta con una película, es necesario frotar la superficie con papel de lija para mejorar la adhesión.

### Preparación del producto

- Si un bote está demasiado frío habrá que conseguir que alcance una temperatura ambiente. Por ejemplo, sumergiéndolo en agua templada a 30°C de temperatura o dejándolo a temperatura ambiente durante al menos 24 h.
- La temperatura del aplicador no puede ser inferior a la temperatura del bote.

## Aplicación

- Usar guantes protectores.
- Agitar con fuerza el bote (10-20 segundos, con la válvula boca abajo) para mezclar a fondo los componentes.
- Enroscar el bote al aplicador.
- La posición de trabajo del bote es de “válvula boca abajo”.
- Abajo de presentan las maneras de aplicación del adhesivo:
- **MANERA DE PEGAR PLACAS DE EXTRUIDO A PAREDES VERTICALES**
- Aplique un cordón de adhesivo con un espesor de aprox. 2 cm directamente al tablero de espuma de poliestireno en forma de letra “M” desde la parte superior con una línea horizontal que constituye aproximadamente 1/3 de la longitud del tablero, paralela al borde largo del tablero. Es imprescindible que en cualquier caso, la distancia entre el cordón de adhesivo y el borde de la placa (también en el caso de líneas verticales de la letra M paralelas al borde corto de la placa) sea de al menos 2 cm.
- El volumen del chorro y el ritmo de aplicación son controlados por la fuerza de presión del gatillo aplicador.
- Si la superficie es significativamente irregular, aplique el adhesivo dos veces.
- Inmediatamente después de aplicar el adhesivo, presione el tablero contra la pared, comprimiendo el cordón de adhesivo hasta la mitad de su grosor y prefije la posición del tablero. Es esencial evitar el completo aplastamiento del cordón de adhesivo.
- Después de unos minutos, con ayuda de un nivel o de un listón, ajuste la configuración final de la placa presionándola nuevamente y tirando suavemente de ella desde el suelo. Prestar atención para no romper el pegado.
- La posición del tablero puede ser ajustada durante 10 minutos desde su primera aplicación en la pared.
- Máximo grosor de hueco: 30 mm.
- La primera fila de tableros pegados debe estar apoyada en el perfil de arranque.
- El aislamiento de superficies por encima de los dinteles se tiene que realizar con el uso de elementos de fijación.
- Hay que tapar las superficies aisladas durante condiciones climáticas desfavorables, esto es, lluvia y viento.
- Hay que aplicar espigas para colocar las placas de extruido de acuerdo con las recomendaciones para el sistema ETICS.
- **MANERA DE PEGAR LAS PLACAS DE EXTRUIDO EN TECHOS PLANOS Y CIMENTACIONES**
- Cordones adhesivos de 2 cm: se recomienda proporcionar al tablero tres cordones paralelos entre sí y al borde más corto del tablero de espuma de poliestireno, si es posible de la misma longitud y distancia entre sí (aproximadamente 30 cm). Además, la distancia desde los dos cordones adhesivos extremos hasta el borde del tablero debe ser de aprox. 17 cm.
- El volumen del chorro y el ritmo de aplicación son controlados por la fuerza de presión del gatillo aplicador
- Inmediatamente después de aplicar el adhesivo en el tablero, unir el tablero a la pared y presionar ligeramente usando un nivel o un listón (ranura hasta 15 mm).



- Hasta aprox. 10 minutos se tienen que realizar correcciones de las placas colocadas.
- Hay que aplicar espigas para colocar las placas de extruido de acuerdo con las recomendaciones para el sistema ETICS.

### Trabajos después de completar la aplicación

- Si la aplicación se interrumpe durante más de 5 minutos, limpie el adhesivo fresco de la boquilla del aplicador con un limpiador de espuma de poliuretano. Para ello, coloque el tubo de plástico adjunto a la pistola en su salida para evitar la formación de la neblina con agente limpiador y restos de la pistola durante la limpieza. Luego enrosque el envase con el limpiador en la pistola y presione su gatillo hasta que salga el líquido limpio. Agite la lata antes de volver a usarla.

### Notas / limitaciones

- El tiempo de endurecimiento, incluso el tiempo para realizar correcciones, depende mucho de la temperatura ambiente y la humedad del aire. Cuanto más alta la temperatura, menos tiempo para las correcciones. Cuanto más baja la temperatura y más cercana a la temperatura mínima de aplicación, el tiempo para correcciones es más largo. El fabricante recomienda realizar correcciones de cada placa colocada.
- El producto no se adhiere al polietileno, polipropileno, poliamida, silicona ni al teflón.
- El adhesivo es seguro para placas de poliestireno y no las daña.
- Eliminar el adhesivo fresco con limpiador de espuma de poliuretano/adhesivo. Hay que tener en cuenta que el limpiador puede dañar la placa de extruido.
- El adhesivo curado solo podrá eliminarse mecánicamente (p.ej., con un cuchillo).
- La calidad y las condiciones técnicas del aplicador utilizado influirán en los parámetros del producto final.
- No utilizar el adhesivo en espacios en donde no haya aire fresco o que tengan una pobre ventilación y no exponer a temperaturas superiores a 50°C.

## INFORMACIÓN ADICIONAL

Todos los parámetros se basan en ensayos de laboratorio que cumplen con la normativa interna de los fabricantes y que dependen profundamente de las condiciones de curado de la espuma (ambiente, temperatura de la superficie, calidad del equipo utilizado y habilidades de las personas que aplican la espuma).

## TRANSPORTE / ALMACENAMIENTO

El adhesivo puede ser utilizado dentro de los 12 meses a partir de la fecha de fabricación siempre y cuando se haya conservado en su envase original en posición vertical (válvula boca arriba) y en lugar seco a una temperatura que oscile entre +5°C y +30°C. El almacenaje a una temperatura que exceda +30°C acorta la vida útil del producto y afecta negativamente sus parámetros. Sin embargo, el producto no debería conservarse a una temperatura de 5°C, durante más de 7 días (sin contar el transporte). No se permite el almacenaje de botes de adhesivo a una temperatura que exceda los 50°C o que estén cerca de las llamas. El almacenaje del producto en una posición que no sea la recomendada podría bloquear la válvula. El bote no podrá ser estrujado o agujereado aunque esté vacío. No guarde la espuma en el compartimiento de pasajeros. Transportado sólo en el maletero.

No guarde la espuma en el compartimiento de pasajeros. Transportado sólo en el maletero.

La información detallada del transporte está incluida en la ficha técnica de seguridad material (FTSM).

Temperatura de transporte	Periodo de transporte de la espuma [días]
< -20°C	4
-19°C ÷ -10°C	7
-9°C ÷ -0°C	10

## DATOS DEL CATÁLOGO

Capacidad nominal / talla / tamaño	Color	Número de piezas por paquete colectivo	Índice	Código EAN
870 ml	gris	12	10040333	8411729083267

## ADVERTENCIAS Y RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

Toda la información escrita u oral, recomendaciones e instrucciones se basan en nuestros conocimientos, ensayos y experiencias, de buena fe y en conformidad con los principios del fabricante. Todo usuario de este material se asegurará en la medida de la posible, incluyendo la comprobación del producto final bajo las condiciones más adecuadas, de la idoneidad de los materiales suministrados para el fin buscado. El fabricante no se hará responsable de las consecuencias derivadas de una utilización inadecuada de sus materiales.