



DYMONIC FC

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

DESCRIPCIÓN

DYMONIC FC Es un sellador híbrido de alto desempeño que combina las mejores características de selladores de poliuretano y silicona, de bajo módulo, monocomponente y de curado rápido, formulado con tecnología patentada de polímeros con capa superior de silano.

APLICACIONES

DYMONIC FC se utiliza principalmente en:

- Juntas de expansión y control.
- Uniones de paneles de hormigón prefabricado.
- Juntas perimetrales de calafateo (ventanas, puertas, paneles).
- Sistemas EIFS.
- Aluminio, mampostería y revestimiento de vinilo.

INFORMACIÓN TÉCNICA Y BENEFICIOS

- Es un sellador duradero y flexible que ofrece un excelente desempeño en juntas de movimiento y exhibe una fuerte adherencia una vez que está completamente curado.
- Es de curado rápido con un tiempo de formación de piel de 60 minutos y un tiempo de secado al tacto de 3 a 4 horas para reducir significativamente la atracción de suciedad.
- No se agrieta en verde debido al movimiento temprano y tiene una capacidad de movimiento excepcional de $\pm 35\%$.
- Se aplica mediante equipo de calafateo típico.
- Cumple o excede los requisitos de los siguientes estándares:
 - ASTM C-920, Tipo S, Grado NS, Clase 35 Uso NT, M, A y O.
 - ASTM C1248.
 - US Federal Specification TT – S-00230C, Tipo II, Clase A.
 - Canadian Standard CAN/CGSB 19.13 – M87.
 - UL 2079 (ASTM E 1966), CAN-4-S115M.
- Sistemas de clasificación de fuego:
 - FF-D-1063, FW-D-1059, HW-D-1054, WW-D-1054.

PROPIEDAD	VALOR TÍPICO	METODO
Sólidos	100%	
Gravedad específica	1.454	
Temperatura de servicio	-40 a 85 °C	
Propiedades Reológicas	No se escurre (NS – Non-sag), 0 de escurrimiento en el canal.	ASTM C639
Ratio de Extrusión	93.1 mL/min	ASTM C1183
Dureza	25	ASTM C661
Pérdida de peso	Pasa	ASTM C1246
Tiempo formación piel	1 hora	ASTM C679
Tiempo de secado al tacto	3 a 4 horas	23°C y 50% RH
Cambio de color y manchas	Sin cambio de color visible/Sin manchas	ASTM C510
Adherencia al hormigón	3.21–3.93 kgf/cm	ASTM C794
Adherencia al aluminio	3.57–4.46 kgf/cm	ASTM C794
Efectos del envejecimiento acelerado	Pasa	ASTM C793
Capacidad de movimiento	+/- 35%	ASTM C719



DYMONIC FC

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación del sustrato

Las superficies deben estar sanas y limpias. Todos los desmoldantes, impermeabilizaciones existentes, polvo, mortero suelto, pinturas, u otros acabados, deben ser removidos. Esto se puede lograr con un cepillo de alambre, abrasión, chorro de arena o lavado con solvente, dependiendo de la contaminación.

Se recomienda que las temperaturas de la superficie sean de 5 °C o más en el momento en que se aplica el sellador. Si se debe aplicar sellador a temperaturas inferiores a 40 °F 5°C, consulte a su asesor técnico de EUCLID CHEMICAL CAVE para la aplicación de los selladores en condiciones frías.

Mecanizado

Se recomienda inmediatamente después de la aplicación para garantizar un contacto firme y completo con la interfaz de la junta. Se prefiere el mecanizado en seco. Para un acabado más limpio, enmascare los lados de la junta con cinta antes de rellenar.

Imprimación

Típicamente se adhiere a sustratos de construcción comunes sin imprimantes, sin embargo, debido a la variabilidad de los acabados de los sustratos, se recomienda que se realice una prueba de adherencia en campo o de simulación en los materiales reales que se utilizan en el trabajo para verificar la necesidad de una imprimación, la limpieza adecuada y los requisitos de preparación. . Puede encontrar una descripción de la prueba de adherencia en campo en el apéndice X1 de ASTM C1193, Guía estándar para el uso de selladores de juntas. Cuando se considere necesario, use TREMprime Silicone Porous Primer para superficies porosas y TREMprime Silicone Metal Primer para metales o plásticos.

Aplicación

Es fácil de aplicar con equipos de calafateo convencionales. Asegúrese de que el cordón de respaldo de celda cerrada esté ajustado correctamente por fricción y que se hayan aplicado los imprimantes necesarios. Evite la adherencia de juntas a los tres lados con el cordón de respaldo o cinta antiadherente para garantizar una instalación duradera.

Rellene la junta por completo con una proporción adecuada de ancho a profundidad y dé el acabado para asegurar un contacto íntimo del sellador con las paredes de la junta. Siempre se prefiere usar la herramienta en seco, aunque se puede usar xileno en cantidades limitadas para deslizar la espátula si es necesario después del uso inicial de la herramienta en seco. Para un acabado más limpio, enmascare los lados de la junta con cinta antes de rellenar.

Diseño de Juntas

Se puede usar en cualquier junta vertical u horizontal diseñada de acuerdo con las prácticas aceptadas de arquitectura/ingeniería. El ancho de la junta debe ser 4 veces el movimiento anticipado, pero no menos de 6 mm de ancho.

Soporte de la junta

Se recomienda cordón de celda cerrada como respaldo de la junta para controlar la profundidad del sellador y asegurar un contacto íntimo del sellador con las paredes de la junta. Cuando la profundidad de la junta impida el uso del cordón de respaldo, se debe usar una cinta de polietileno con reverso adhesivo (cinta antiadherente) para evitar la adherencia de tres lados. Todo el cordón de respaldo debe estar seco al momento de la aplicación del sellador.

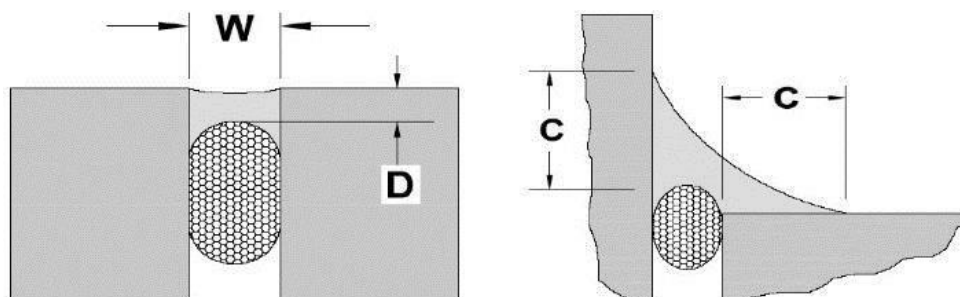


DYMONIC FC

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

Diseño de Junta

W = ancho de sellador, D = profundidad de sellador, C = Área de contacto



Juntas de Dilatación

- El ancho y profundidad mínimas de DYMONIC FC debe ser de (6 mm x 6 mm).
- La profundidad (D) de DYMONIC FC puede ser igual al ancho (W) de la junta, para juntas de menos de 13 mm.
- Para juntas que van desde 13 mm hasta 25 mm de ancho, la profundidad de aplicación DYMONIC FC debe ser de aproximadamente la mitad de la anchura de la junta.
- La profundidad máxima (D) de cualquier aplicación DYMONIC FC debe ser de 13 mm. Para juntas de más de 25 mm contacte al Servicio Técnico de EUCLID CHEMICAL CAVE.

Perímetro de ventanas

Para cordones de filete o angulares alrededor de ventanas y puertas, DYMONIC FC debe exhibir un área de contacto superficial mínima [C] de 6 mm sobre cada sustrato. permitir el movimiento anticipado.

DOSIFICACIÓN / RENDIMIENTO

El rendimiento varía en función del ancho y la profundidad del sello requerido. Rinde 93,9 m de unión por galón para una junta de $\frac{1}{4} \times \frac{1}{4}$ (6 mm x 6 mm). Lo que corresponde a aproximadamente 7,3 m lineales por cartucho. Para conocer las tasas de cobertura específicas que incluyen el tamaño de la articulación y las eficiencias de uso consulte a su asesor técnico de EUCLID CHEMICAL CAVE.

RENDIMIENTO EN (metros) APLICACION CON CARTUCHO DE 300 cm³

PROFUNDIDAD	ANCHO			
	6.4 mm	10 mm	12,7 mm	25,4 mm
6.4 mm	7.32	4.68	3.69	1.85
10 mm	4.68	3.00	2.36	1.18
12.7 mm	3.69	2.36	1.86	0.93

PRESENTACIÓN

Cartuchos 300 ml (30 por caja)

VIDA ÚTIL/ ALMACENAMIENTO

- Debe almacenarse en su envase original, herméticamente y en áreas ventiladas, a temperaturas entre los 5°C y 43°C, protegiéndolo del contacto directo con el sol.
- Bajo estas condiciones de almacenamiento, tiene una vida útil de (12) meses en su envase original.

DYMONIC FC

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

RECOMENDACIONES ESPECIALES

- No lo use en aguas cloradas, potables, pesadas o residuales.
- Aunque DYMONIC FC se puede pintar, esto no implica adherencia ni compatibilidad con todas las pinturas.
- El exceso de sellador y las manchas adyacentes a la interfaz de la junta se pueden eliminar cuidadosamente con xilol o solventes comerciales antes de que se cure el sellador. Cualquier utensilio utilizado para herramientas también se puede limpiar con xilol o solventes comerciales.
- Personal de servicio técnico de Euclid Chemical Cave puede ayudar a analizar las condiciones y necesidades para desarrollar recomendaciones para aplicaciones especiales.
- En todos los casos y para más información sobre la manipulación y condiciones de riesgo, consultar la Hoja de Seguridad del producto.
- Para información adicional sobre este producto consulte al Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL CAVE.

IMPORTANTE: Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los sustratos sobre los que se aplica, variación de temperatura, condiciones de almacenamiento, aplicación, entre otros factores. EUCLID CHEMICAL CAVE se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados como consecuencia de su uso incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo. Ante cualquier duda comuníquese con el departamento de Servicio al Cliente. La hoja de datos de seguridad de cada producto puede ser consultada a través de nuestro sitio web.