

DYMONIC® 100

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

DESCRIPCIÓN

DYMONIC® 100 es un sellante de poliuretano flexible de alto desempeño, de módulo medio, bajo VOC (compuestos orgánicos volátiles), estable a los rayos UV, y que no presenta escurrimiento.

DYMONIC® 100 no se agrieta, resquebraja ni amarillea bajo exposición extrema a los rayos UV.

APLICACIONES

Ofrece un excelente desempeño en juntas de movimiento y exhibe una adhesión tenaz una vez que está completamente curado. Para las aplicaciones típicas se incluye juntas de expansión y control, juntas de paneles de hormigón prefabricado, calafateo perimetral (ventanas, puertas, paneles), aluminio, mampostería y revestimiento de vinilo. Híbrido

INFORMACIÓN TÉCNICA Y BENEFICIOS

- Puede adherirse al hormigón húmedo o verde y tiene un tiempo de formación de piel de 2 horas, con un tiempo de pérdida de pegajosidad de 6 a 8 horas, reduciendo significativamente la atracción de polvo en el sellante.
- Tiene una capacidad de movimiento de +100/-50% en condiciones típicas de campo, es de bajo VOC, se puede pintar y no se agrieta bajo la exposición a los rayos UV. Tiene también resistencia al combustible de avión (Jet Fuel).
- Adecuado para la inmersión en agua.
- Formulado con una innovadora tecnología de polímeros, similar a Tremproof®250 GC y Vulkem® 45 SSL. **DYMONIC® 100** es altamente versátil y tiene una capacidad única para adherirse al hormigón húmedo o verde.
- Compatible y puede recubrirse con los revestimientos de cubierta Vulkem® de Tremco, los productos ExoAir® Air Barrier, y la línea de productos impermeabilizantes de bajo grado Tremproof® de aplicación fluida.
- Colores disponibles: Blanco, gris y negro. Colores especiales se solicitan a pedido.

Dymonic® 100 cumple o excede los requisitos de los siguientes propuestos.

- ASTM C920 Type S, Grade NS, Class 50, Use NT, T, M, A, O, I
- U.S. Federal Specification TT-S-00230C, Class A, Type II
- CAN/CGSB-19,13-M87
- International Code Council (ICC) Section R703.8 Flashing
- AAMA 714-15 Specification for Liquid-Applied Flashing
- NFPA 285 Listed Component

Sistemas de clasificación de fuego.

- FF-D-1186, FW-D-1117, HW-D-1122, WW-D-1200, y BW-S-0006



DYMONIC® 100

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

PROPIEDADES	MÉTODO	VALOR REFERENCIAL
Tipo	N/A	Sellador de poliuretano monocomponente
Color	N/A	21 colores estándar
Sólidos	N/A	98%
Gravedad específica	N/A	1,3302
Aplicación	N/A	Sellador de grado aplicado con equipo típico de calafateo
Propiedades reológicas	ASTM C639	No se escurre (NS - Non-sag), 0 de escurrimiento en el canal.
Dureza	ASTM C661	40 ± 5
Pérdida de peso	ASTM C1246	Pasa
Tiempo de formación de piel	ASTM C679	2 a 3 horas
Tiempo de secado al tacto	73.4°F (23°C) 50% RH	6 a 8 horas
Mancha y cambio de color	ASTM C510	Pasa
Adherencia al hormigón	ASTM C794	40,32kg/cm (35 pli)
Adherencia al hormigón después de inmersión	ASTM C794	34,56kg/cm (30 pli)
Adherencia al hormigón verde	ASTM C794	>28,80 kg/cm (> 25 pli)
Adherencia al hormigón húmedo	ASTM C794	>20,04 kg/cm (>20 pli)
Efectos del envejecimiento acelerado	ASTM C793	Pasa
Capacidad de movimiento	ASTM C719	+ 50%
Capacidad de movimiento	ASTM C719* modificada	+100 / -50%
Resistencia a la tracción	ASTM D412	350 a 450 psi
% Elongación	ASTM D412	800 a 900%
Módulo al 100%	ASTM D412	5.27 a 5.97 kg/cm ² (75 a 85 psi)
Resistencia al desgarre	ASTM D412	4.56 a 5.27 kg/cm ² MPa(65 a 75 psi)
Temperatura de servicio	N/A	-40 to 180 °F (-40 to 82 °C)
Temperatura de aplicación	N/A	40 to 100 °F (4 to 37 °C) *
Desarrollo de Humo	ASTM E84	5
Propagación de fuego	ASTM E84	5

* Para temperaturas inferiores a 40 °F (4,4°C), consulte el Boletín técnico, Recomendaciones para la aplicación de sellantes a temperatura fría.

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación del sustrato.

Las superficies deben ser 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 40 °F (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.

Imprimación.

Típicamente se adhiere a sustratos de construcción comunes sin imprimantes; aluminio anodizado puede requerir el uso de imprimación. Sin embargo, Euclid Chemical Cave siempre recomienda que se realice una prueba de maqueta o de adhesión sobre el terreno con los materiales reales que se utilizan en el trabajo para verificar la necesidad de un imprimador, una limpieza adecuada y los requisitos de preparación. Puede encontrar una descripción de la prueba de adhesión de campo en el apéndice X1 de ASTM C1193, Guía estándar para el uso de selladores de juntas.



DYMONIC® 100

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

Cuando se considere necesario, use **VULKEM® PRIMER 191** bajos-VOC en sustratos porosos y **TREMPRIME® NO-POROUS PRIMER** para metales o plásticos.

Aplicación.

Use equipo de calafateo convencional. Asegúrese de que el cordón de respaldo esté ajustado adecuadamente para la fricción y de que se hayan aplicado los imprimadores necesarios.

Llene la junta completamente con una relación de ancho a profundidad adecuada y luego con la herramienta para asegurar el contacto íntimo del sellador con los sustratos de unión.

Siempre se prefieren las herramientas en seco, aunque se pueden usar agentes humectantes compatibles en cantidades limitadas para deslizar la espátula si es necesario después de un pase inicial.

Para un acabado más limpio, enmascare los lados de la junta con cinta antes del llenado.

Diseño de Juntas.

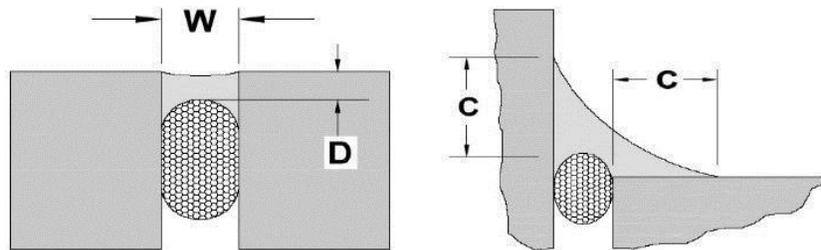
Puede usarse en juntas verticales u horizontales diseñadas de acuerdo con las prácticas arquitectónicas / de ingeniería aceptadas. El ancho de la junta debe ser 4 veces el movimiento previsto, pero no menos de 1/4 "(6 mm).

Soporte de juntas.

El cordón de respaldo de polietileno se recomienda como respaldo de la junta para controlar la profundidad de los escantillones y asegurar el contacto íntimo del sellador con el sustrato de la junta cuando se utilizan herramientas. Cuando la profundidad de la junta impida el uso del cordón de respaldo, se debe usar una cinta de polietileno con respaldo adhesivo (cinta adhesiva) para evitar la adhesión a tres lados. Todo el respaldo debe estar seco al momento de la aplicación del sellador.

Dimensiones del sellador.

W = Ancho del sellador.
D = Profundidad del sellador.
C = Área de contacto.



Juntas de expansión.

El ancho y la profundidad mínimos de cualquier aplicación de sellador debe ser de 1/4 "x 1/4" (6 mm x 6 mm). La profundidad (D) del sellador puede ser igual al ancho (W) de las juntas de menos de 1/2 "de ancho. Para juntas de 1/2" a 1 "(13 mm a 25 mm) de ancho, la profundidad del sellador debe ser aproximadamente una mitad del ancho de la junta. La profundidad máxima (D) de cualquier aplicación de sellador debe ser de 1/2 "(13 mm). Para juntas de más de 1 "(25 mm), contáctese con su asesor técnico de EUCLID CHEMICAL CAVE.

Perímetro de la ventana.



DYMONIC® 100

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

Para perlas, o perlas angulares alrededor de ventanas y puertas, el sellador debe exhibir un área de contacto superficial mínima [C] de 1/4 "(6 mm) sobre cada sustrato, con disposiciones para liberarlo en el talón del ángulo utilizando una varilla de respaldo o una cinta adhesiva rompedora.

Tiempo de Curado.

Generalmente se cura a una tasa de 3/32" por día a 75 °F (24 °C) y 50% de HR.

El sello de poliuretano forma piel en 2 horas y un secado al tacto entre 6 a 8 horas. El tiempo de curado aumentará la temperatura y / o la humedad disminuyen. Una regla empírica típica es un día adicional por cada 10 °F (-12°C) de disminución de la temperatura.

Limpieza.

El exceso de sellador y frotis adyacentes a la interfaz de la junta se puede eliminar cuidadosamente con xileno o alcohol mineral antes de que cure el sellador. Todos los utensilios utilizados como herramientas también se pueden limpiar con xileno o alcoholes minerales.

DOSIFICACIÓN / RENDIMIENTO

Rinde 93,9 m de unión por galón para una junta de 1/4 x 1/4 (6 mm x 6 mm). 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.

PRESENTACIÓN

- Salchicha de 600 mL.
- Color: Gris.

VIDA ÚTIL/ ALMACENAMIENTO

- 1 año en su envase original, herméticamente cerrado y almacenado bajo techo, en un lugar fresco y seco.

RECOMENDACIONES ESPECIALES

- Use el producto con ventilación adecuada.
- Utilice siempre los equipos de protección personal indicados en la hoja de seguridad del producto.
- No recomendado para el uso en agua clorada, potable, pesada o residual.
- Aunque **DYMONIC® 100** se puede pintar esto no implica adhesión y compatibilidad con todas las pinturas, para lo cual contacte a su asesor técnico de EUCLID CHEMICAL CAVE.
- Para más información sobre la manipulación y condiciones de riesgo, consultar en la Hoja de Seguridad del producto.

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



DYMONIC® 100

SELLADOR HÍBRIDO DE CURADO RÁPIDO

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.

DYMONIC® 100
Sellador híbrido de curado rápido

FT.PC.CO.565 V04

Fecha de modificación: 12.2024