



Industrias Químicas Löwenberg, S.L.

Avda. San Pablo, 22  
28820 Coslada (Madrid) Spain  
Tel: +34 916 278 400 - Fax: +34 916 733 330  
E-mail: comercial@quilosa.es



## DESCRIPCIÓN:

Sellador a base de caucho de silicona de reticulación neutra alcoxí con resistencia al fuego.

## APLICACIONES:

- Sellado de todo tipo de juntas con las máximas exigencias en construcción.
- Juntas de dilatación en muros cortafuego y forjados.
- Sellados de conexiones, tuberías, pasos de cables, etc, donde se requiera una protección contra el fuego.
- Sellado de carpintería a obra y carpintería entre sí.
- Sellado de puertas con resistencia al fuego (RF)..
- Industria de automóvil, aviación y barcos.
- En general, donde haga falta un sellador con resistencia a la llama.

## PROPIEDADES:

Sellador de un componente, de fácil aplicación, reticulable a temperatura ambiente. Fácilmente pistoleable y no descuelga en las juntas. Sin disolventes, se produce baja contracción durante el curado. No ataca al hormigón ni metales ferrosos. Excelente adherencia sin primer sobre muchos sustratos. Inalterable a la acción del agua, del sol y, en general de la intemperie.

**Hasta 4 horas de resistencia al fuego (RF/EI), ensayo según norma UNE EN-1366-4 y clasificación según EN-13501-2 Ensayado según UNE 23-093-81.**  
**Ver detalle adjunto de resultados del test.**

## ESPECIFICACIONES:

UNE 85232. Sellante E.  
DIN 18545. Parte 2. Sellado de acristalamiento. Selladores, designación, requerimientos, ensayos. Tipo E.  
TT-S-001543 A. Clase A: Productos resistentes a 50 % de máximo movimiento de la junta.  
ISO 11600 F + G 25 LM.  
NFP 85305 25 E.

## INDICACIONES DE USO:

### Dimensionado de juntas:

El ancho de las mismas será, al menos, 4 veces mayor que el máximo movimiento esperado.

La profundidad de sellado se elegirá, en función del ancho de la junta, de acuerdo con la siguiente Tabla (valores en mm.):

ANCHO	5/6	7/9	10/12	12/15
PROFUNDIDAD	5	6	7	8

Para anchos de juntas superiores a 16 mm., la profundidad debe ser la mitad de la anchura.

## INFORMACIÓN TÉCNICA

QUILOSA. Dpto. Técnico. Edición 2, mayo de 2008

# ORBASIL N-19 FIRE STOP

### Formación de Juntas:

Es necesario el empleo de un material de relleno para evitar la adhesión de ORBASIL N-19 FIRE STOP sobre el fondo de la junta que ejercería, sobre el sellador, tensiones innecesarias. Al mismo tiempo se consigue una regulación en la profundidad de sellado así como mayores rendimientos. El material a emplear debe ser inerte, mecánicamente estable, homogéneo, inoxidable y no adherirse ni al sellador ni a los materiales contiguos.

Se recomienda, como producto especialmente adecuado la Espuma de Polietileno de célula cerrada, extruída en cordones de sección regular como nuestro: POLITEN-CEL. **Para conseguir mejores resultados de resistencia al fuego, se puede utilizar lana de roca de densidad 100 kg /m3.**

### Tratamiento de las juntas:

Las superficies a sellar deben estar limpias y secas. En caso necesario además de un tratamiento mecánico es conveniente realizar una limpieza con un disolvente no graso como por ejemplo acetona. Para juntas que han de estar sometidas a grandes esfuerzos, se recomienda la utilización de un primer adecuado:

- PRIMER C-27 Sobre materiales porosos y uso general en construcción.

(Ver información técnica)

Cualquier material no conocido por el usuario, bajo el punto de vista de adherencia, debe ser ensayado previamente o bien consultar a nuestro Departamento Técnico.

### Técnica de trabajo:

Cortar el extremo del obturador del cartucho, roscar la cánula y cortar ésta a bisel a la sección deseada e introducir el conjunto en la pistola aplicadora. Rellenar con ORBASIL N-19 FIRE STOP la junta convenientemente tratada. Para un mejor acabado, proteger los bordes de la junta con cinta adhesiva y alisar con una espátula, retirando la cinta antes de que el sellador forme piel.

### Rendimiento:

La fórmula siguiente es una guía aproximada para calcular el rendimiento previsto para un cartucho standard de ORBASIL N-19 FIRE STOP:

$$L = \frac{300}{A \times P}$$

donde:

L= Longitud de sellado en metros obtenidos por cartucho.

A= Ancho de la junta en mm.

P= Profundidad de la junta en mm.

### Tratamiento posterior:

ORBASIL N-19 FIRE STOP, no permite ser pintado ni barnizado.

# INFORMACIÓN TÉCNICA

QUILOSA. Dpto. Técnico. Edición 2, mayo de 2008

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

### ORBASIL N-19 FIRE STOP no curado

Aspecto:	Pasta cremosa homogénea.	
Descuelgue (NF P 85501):	mm.	0
Formación piel (BS 5889 AP.A):	minutos	25
Velocidad de curado a 23°C y 55% H.R.:	mm/día	1-2
Pérdida de volumen (DIN 52451):	%	5-6
Temperatura de aplicación:	°C	+5 a +50

### ORBASIL N-19 FIRE STOP, curado (4 semanas a 23°C y 55% H.R.)

Aspecto:	Similar al caucho	
Dureza Shore A (DIN 53505):		25
Recuperación elástica (NF P85506):	%	90
Módulo elástico 100% (DIN 53504):	MPa.	0,38
(NF P 85507):	MPa.	0,42
Resistencia a tracción (DIN 53504):	Mpa.	1,25
(NF P 85507):	Mpa.	0,60
Elongación a rotura (DIN 53504):	%	500
(NF P 85507):	%	300
Movimiento de la junta en servicio:	%	25
Resistencia a temperatura en servicio:	°C	-50 a + 150

### Resistencias Químicas:

Agua, agua jabonosa, agua salina:	Excelente
Acidos y álcalis inorgánicos diluidos:	Muy buena
Aceites y grasas minerales:	Muy buena
Petróleo, fuel, hidrocarburos:	Muy buena
Otros productos:	Consultar

## ALMACENAMIENTO:

Guárdese en lugar fresco y seco.  
Duración: 18 meses

## PRESENTACIÓN:

En cartuchos de plástico de 300 cc. de capacidad aprox.  
Cajas conteniendo 24 cartuchos.

## COLORES:

Blanco gris

### TEST DE RESISTENCIA AL FUEGO SEGÚN UNE EN 1366-4, clasificación según EN-13501-2 (test n° 17989-3 CIDEMCO)

Ancho (mm)	Fondo (mm)	Tipo junta	Relleno	Integridad (minutos)	Aislamiento térmico (minutos)	Clasificación (EI=RF)
10	10	1	PE	241	195	EI 180 / E 240
10	10	2	PE	241	205	EI 180 / E 240
20	10	2	PE	241	241	EI 240 / E 240
30	15	2	PE	241	197	EI 180 / E 240
10	10	1	MW	241	241	EI 240 / E 240
20	10	2	MW	241	241	EI 240 / E 240

1: JUNTA SIMPLE 2: JUNTA DOBLE.

MW: LANA DE ROCA DE DENSIDAD 100 KG/M3

PE: CORDON DE ESPUMA DE PE

### TEST DE RESISTENCIA AL FUEGO SEGÚN UNE 23-093-81 REALIZADO EN EL LGAI : N° 3012831

Ancho (mm)	Fondo (mm)	Tipo junta	Relleno	Integridad (minutos)	Aislamiento térmico (minutos)
10	10	1	PE	240	240 (RF-240)
10	10	2	MW	240	240 (RF-240)
25	15	2	MW	240	240 (RF-240)
40*40 (I)	15	1	MW	240	152 (RF-120)
75*75 (I)	25	1	MW	240	240 (RF-240)

1: JUNTA SIMPLE 2: JUNTA DOBLE.

MW: LANA DE ROCA DE DENSIDAD 100 KG/M3

PE: CORDON DE ESPUMA DE PE.

(I) agujeros de pasos de cables

## LIMPIEZA:

El producto fresco, se elimina con un disolvente orgánico. Una vez curado solo se elimina mecánicamente.

## SEGURIDAD E HIGIENE:

Durante su curado ORBASIL N 19 emite metanol y etanol. Estos vapores no deben inhalarse durante largo tiempo o en altas concentraciones. Por tanto, la zona de trabajo deberá estar bien ventilada.

Debe evitarse, a causa de posibles irritaciones, todo contacto del producto fresco con los ojos o mucosas. Si esto ocurriese deberán lavarse con agua abundante y, en caso necesario, acudir al médico. El caucho obtenido al curar puede manejarse sin ningún riesgo.

.Las imprimaciones utilizadas con ORBASIL N-19 FIRE STOP, contienen disolventes inflamables a temperatura ambiente. No se debe fumar ni utilizar llama desprotegida cerca de la zona de trabajo. En caso de salpicaduras en los ojos deben lavarse con abundante agua y, en caso necesario, acudir al médico.

Usar guantes y, en caso de manchas, lavarse con un detergente industrial cuando el producto está aún fresco.

NO DEBEN LAVARSE LAS MANOS CON DISOLVENTES.

Para más información solicite hoja de seguridad del producto.

## NOTA:

Las indicaciones y datos técnicos que aparecen en esta ficha están basados en nuestra experiencia y conocimientos actuales, declinando toda responsabilidad por consecuencias derivadas de una utilización inadecuada. Por ello, nuestra garantía se limita exclusivamente a la calidad del producto suministrado. Esta Ficha Técnica podrá ser actualizada sin previo aviso. (Solicite su actualización en caso necesario.)