



PROCESO DE RECUBRIMIENTO SUELOS INDUSTRIALES

Hoja 1 de 2

DEFINICION :

El Polisol 2315 es un poliuretano bicomponente, autonivelante, con el que se realiza el proceso para el recubrimiento de pisos de vehículos industriales y soleras de construcción, dotándole de un acabado resistente e higiénico que se puede convertir fácilmente en una superficie antideslizante al aplicarle un gránulo de alúmina (óxido de aluminio) o sílice. El espesor total de capa recomendado es de 2 a 3 mm.

VENTAJAS :

- Dota al sustrato de un aspecto liso, higiénico, resistente, antideslizante, estético y duradero.
- Autonivelante
- Fácil y rápida aplicación
- Reduce considerablemente los tiempos de trabajo, lo cual lo hace muy económico.
- Exento de vapores y agentes nocivos en el proceso de manipulación.
- Durante la aplicación no se producen gases inflamables o humos que pudieran entrañar algún peligro.
- Con Riesgos Laborales en cuanto a Salud e Higiene Laboral muy inferior a otros procesos tradicionales (fibra de vidrio).
- Mayor resistencia al impacto que otros tipos de recubrimiento (más del doble que el poliéster).
- Adhiere sobre gran cantidad de sustratos, siempre que estén sanos, secos y limpios: madera (contrachapados varios), metales (acero inoxidable, aluminio, galvanizado, etc), GRP (plástico reforzado con fibra de vidrio), fibra de vidrio, piedra, mármol, hormigón, poliuretano, etc.
- A las 24 horas el vehículo se puede mover.
- A las 48 horas el vehículo ya puede ser cargado.

APLICACIONES:

Su campo de aplicación es el recubrimiento de suelos de vehículos industriales (furgonetas, camiones de carga, isoterms, vagones de tren) y de soleras de construcción (garajes, almacenes).

MODO DE EMPLEO:

A pesar de ser un proceso muy sencillo, es muy importante asegurarse que se realizan todos los pasos correctamente, en caso contrario el resultado puede ser defectuoso.

En primer lugar preparar la superficie a recubrir, procurando que esté sana, seca, limpia y exenta de resinas, aceites, grasas, barnices o lacas.

En algunos soportes (fibra de vidrio) se recomienda frotar la superficie con acetona.

Sellar todas las posibles fisuras, juntas y agujeros con un sellador de neopreno, poliuretano o con masilla de relleno (poliéster). Nunca sellar con silicona.

Nivelar el suelo a tratar para obtener un perfecto acabado.

Colocar una barrera de vertido en las caras abiertas del suelo a tratar con el fin de impedir el rebosamiento del Polisol en estado líquido.

Mezclar un bote de Polisol (10 kg) con un bote de endurecedor (2,2 kg). Una buena manera de asegurar la mezcla correcta es verter la mezcla, después de realizada, en otro recipiente comprobando la homogeneidad de color. Es contraproducente el agitado excesivamente enérgico ya que incorpora aire a la mezcla (burbujeo). Verter el producto mezclado en el suelo a recubrir, empezando por los bordes y esquinas, ayudando la distribución del Polisol mediante una llana dentada, pasándola repetidamente sobre el producto para ayudar a desairear. En caso de querer obtener el efecto bañera, se recomienda la realización en primer lugar de las paredes verticales (5-10 cm). Las estrías de la llana dentada desaparecen por sí solas. Una vez distribuido el producto, éste se autonivelará, pudiendo ser pisado a las 4 - 5 horas (a 20° C) de su aplicación, alcanzando su máxima resistencia a las 48 horas (a 20 ° C)

Fabricado en la UE

Los informes técnicos y recomendaciones de uso que se dan en el momento de la venta de la mercancía lo son a título indicativo y no suponen compromiso alguno por nuestra parte, debiendo comprobar los clientes bajo su responsabilidad la adaptación de los productos al uso. Garantizamos la conformidad de nuestros productos con nuestras especificaciones. En caso de reclamación por defecto de calidad del producto fabricado, Krafft responderá como máximo por el importe de la mercancía suministrada.

KRAFFT, SL
Carretera de Urmieta, s/n - Apartado, 14
20140 - ANDOAIN (Gipuzkoa)
Teléfono 943 410 400 / Fax 943 410 440
E-mail : krafft@krafft.es
Pág. Web : www.krafft.es
DELEGACIONES :
MADRID - BARCELONA - VALÉNCIA - SEVILLA
VIGO - LAS PALMAS DE G. CANARIA





PROCESO DE RECUBRIMIENTO SUELOS INDUSTRIALES

Hoja 2 de 2

OBSERVACIONES IMPORTANTES :

- Temperatura de aplicación del producto:
Entre 10 y 35 °C.
- A mayor temperatura, antes se producirá el endurecimiento del producto. De igual forma a temperaturas entre 10 y 15 °C los tiempos de endurecimiento se prolongarán.
- Entre 30 min. a 30°C y 90 min a 15°C, se podrá proceder al “sembrado” con el antideslizante granulado (0,5 kg/m²).
- En caso de soportes dudosos, se recomienda la realización de pruebas o su consulta con nuestro Departamento Técnico.
- En maderas húmedas, es necesaria la aplicación en dos fases, primero imprimir pintando con el Polisol mezclado y a las 3 - 4 horas, aplicar normalmente el Polisol.
- El Polisol se debe trabajar inmediatamente una vez realizada la mezcla con el endurecedor, en 20 minutos a 20°C y en 15 minutos a 35°C.
- Se recomienda el uso de guantes y de ropa adecuada.
- El Polisol recubre, protege y alarga la vida del suelo, pero no produce mayor resistencia al soporte que se va a recubrir.
- No aplicar el producto a pleno sol.
- La exposición prolongada al sol de suelos recubiertos con Polisol, puede alterar su color.

NO SE RECOMIENDA APLICAR SOBRE :

- Tableros o maderas resinosas (abeto, gurjun, etc.)
- Madera preprotégidas (barnizada o lacada).
Eliminar primero la protección.
- Plásticos en general.
- Superficies húmedas.

RENDIMIENTO:

El rendimiento normal es de 3 - 4 m² por bote mezclado (12,2 kg) para espesores de 3 - 2 mm.

PRESENTACION:

Polisol se presenta en botes de 10 kg. (**Ref 50667**)

El endurecedor correspondiente se presenta en botes de 2,2 kg (**Ref 50755**), para la realización de la mezcla de 1 bote Polisol con un bote de endurecedor.

El color de la mezcla es gris.

CADUCIDAD:

El producto caduca al año de su fabricación, siempre que se almacene en locales secos y frescos.

CARACTERISTICAS TECNICAS

Característica	Método ensayo	Especificación
Viscosidad Polisol (mPa.s)	UNE 53307	10.000
Viscosidad endurecedor (mPa.s)	UNE 53307	150
Densidad Polisol (g/cm ³)	ASTM D 1475	1,60
Densidad endurecedor (g/cm ³)	ASTM D 1475	1,22
Tiempo de gel a 20°C (minutos)	K 30106 (disco)	33

CARACTERISTICAS TECNICAS PRODUCTO ENDURECIDO

(14 Días A 23°C y 50% HR)

Dureza Shore D	ASTM D 2240	65
Alargamiento a rotura (%)	ASTM D 412	60
Resistencia a tracción (Mpa)	ASTM D 412	13
Contenido en COV (g/l)	UNE EN ISO 11890-2-90	≤ 2,00

Fabricado en la UE

Los informes técnicos y recomendaciones de uso que se dan en el momento de la venta de la mercancía lo son a título indicativo y no suponen compromiso alguno por nuestra parte, debiendo comprobar los clientes bajo su responsabilidad la adaptación de los productos al uso. Garantizamos la conformidad de nuestros productos con nuestras especificaciones. En caso de reclamación por defecto de calidad del producto fabricado, Krafft responderá como máximo por el importe de la mercancía suministrada.

