



# Mycoflex 488 MS

## SELLADOR BASADO EN POLIMERO MS MONOCOMPONENTE DE ACUERDO A DIN 18450.

### Características del producto

- Monocomponente.
- Exento de siliconas e isocianatos.
- Elástico.
- Exento de solventes, prácticamente inodoro.
- Fácil de aplicar y alisar.
- Muy resistente a la climatología y al envejecimiento.
- De acuerdo a DIN 18540 (temprana resistencia).
- Buena adherencia en soportes sin imprimación (por ejemplo, madera tratada, diferentes metales y plásticos).

### Campos de Aplicación

- Sellado de juntas de acuerdo a DIN 18540.
- Juntas de conexión y de dilatación en ingeniería estructural, industria del prefabricado, carpintería metálica, de la madera y estructura metálica.
- Sellado de bordes en juntas perimetrales de pavimentos y juntas con reducida carga mecánica.

### Preparación de la superficie

Los bordes de la junta deben estar secos, limpios, en carga y sin sustancias que dificulten la correcta adhesión. Partículas sueltas, aceites, grasas etc., se eliminarán. Sobre algunos tipos de plástico y soportes pintados, Mycoflex 488 MS tiene buena adherencia sin necesidad de imprimación. Debido a la variedad de soportes y áreas de aplicación, recomendamos una prueba previa de adherencia si existen dudas sobre el tipo de sustrato.

Una adherencia óptima se consigue usando la imprimación Mycoflex 251, la cual se debería usar siempre sobre soportes porosos y absorbentes, especialmente si están frecuentemente expuestos a la humedad.

La imprimación se aplica uniformemente sobre los bordes de la junta con una brocha limpia y de pelo blando, hasta consumir todo el producto (ver tabla de la ficha técnica). Mycoflex 488 MS **no** es apropiado para usar en mármol y piedra natural.

Para definir y controlar la profundidad de la junta, es necesaria la colocación de un fondo de junta como Mycoflex Joint Filler. Si no es posible insertar el cordón de fondo, el sellador debe protegerse de la parte inferior de la junta insertando por ejemplo una lámina de polietileno.

### Aplicación

El producto se aplica con pistola manual o neumática. Cuando se usa esta última se necesita una presión de aire de 3 – 4 bares. El sellador debe aplicarse evitando la aparición de burbujas o huecos y colmatando bien los bordes de la junta.

Al presionar y alisar sobre las caras de la junta, se debería producir la correcta adhesión del material. Para alisar, se puede utilizar una lana metálica húmeda, con una mezcla de agua y jabón neutro. Es recomendable colocar cinta adhesiva en los bordes de la junta, para evitar manchas en la aplicación. Una vez se ha alisado el producto o antes de que comience a formar piel, la cinta adhesiva debe retirarse.

### Información adicional

Cuando manipule Mycoflex 488 MS y Mycoflex 251, tenga en cuenta las indicaciones de la hoja de datos de seguridad. Mycoflex 488 MS está sujeto al proceso típico de envejecimiento, que podría acelerarse debido a agresiones químicas y mecánicas, así como por la exposición a la climatología. Las juntas deben inspeccionarse de forma regular y en caso de necesidad volver a efectuar el sellado.

La información que ofrece la norma DIN 18450 debe tenerse en cuenta, dependiendo del área de aplicación. De forma general declaraciones sobre condiciones, manipulación y aplicación se dan, por ejemplo, en las actuales fichas técnicas IVD nº 1 a 3, nº 7, nº 9 y nº 12, así como el léxico de sellantes IVD.

<b>Datos técnicos de Mycoflex 488 MS</b>			
Parámetro	Unidad	Valor*	Nota / Observación
Densidad	g / cm <sup>3</sup>	1.47	
Deform. Total admisible	%	25	relacionado con el ancho externo
Dureza Shore-A		18 ± 2	A 23° C y 50% H.R.
Formación de piel	minutos	Aprox. 30 - 40	A 20° C y 50% H.R. Con altas temperaturas y Luz directa del sol, la Reacción se acelera
Tiempo de fraguado	mm/día	Aprox. 2-3	A 20° C y 50% H.R.
Condiciones de aplicación	° C	+ 5 - + 40	temperatura del aire, material y soporte
Deformación final	%	> 800	de acuerdo a 53504 S2
Recuperación	%	> 70	de acuerdo a EN 27389
Estabilidad	mm	< 2	de acuerdo a EN 27390-20 mm
Valor de fatiga en extensión	N/mm <sup>2</sup>	< 0.4	de acuerdo a EN 28340, 100%, + 20° C
Variación de volumen	%	< 3	de acuerdo a DIN 52451
Aspecto después del curado completo	elástico		
Resist. a la temperatura	° C	- 40 / + 90	material curado
Imprimación Mycoflex 251 Tiempo de exposición al aire	horas	Mínimo 1	A 20° C y 50% H.R.
Tiempo de exposición al aire Mycoflex 251	horas	máximo 6	A 20° C y 50% H.R. si excede el tiempo de exposición al aire, el primer debe renovarse

#### **Características del producto Mycoflex 488 MS**

Control interno:	EN ISO 9001
Almacenamiento	En envase original cerrado con temperaturas entre + 5° C y + 25° C. En lugar seco libre de hielo, al menos 12 meses.
Base	Polímero MS
Colores	Gris hormigón, gris medio, gris claro, blanco, negro. Otros colores sobre pedido.
Limpieza	Agente limpiador U, una vez curado el producto sólo se puede eliminar mecánicamente.
Suministro	Bolsa tubular de 600 ml. (12 x 600 ml por caja).
Aspecto	Pasta

Nota: las indicaciones reflejadas en esta hoja técnica son el resultado de nuestra experiencia según nuestro conocimiento y no obstante sin compromiso. Estas indicaciones deberán confirmarse en función de los diferentes proyectos, aplicaciones y exigencias geográficas específicas. Siempre que se cumplan estas condiciones, aseguramos la exactitud de los datos en relación a las solicitudes de nuestras condiciones de venta y de suministro.  
 Aquellas recomendaciones de nuestros trabajadores, divergentes de las indicaciones de la hoja técnica, únicamente tendrán carácter vinculante cuando se realicen por escrito. En cualquier caso, deberán cumplirse las reglas generales reconocidas de la técnica.  
 Edición 09/11: Esta impresión fue revisada técnicamente. Ediciones anteriores quedan anuladas y no pueden seguir utilizándose. Esta edición dejará de ser válida en el caso que se realice una nueva revisión técnica.