

Soudatherm SFI 600P

Revisión: 14.08.2018

Página 1 de 6

Datos técnicos:

Base	Espuma de poliuretano
Consistencia	Líquido
Sistema de curado	Curado por humedad
Formación de piel (20°C y 60% H.R.)*	8 min
Tiempo de curado (20°C y 60% H.R.)*	40 min
Carga después (20°C y 60% R.V.)*	Después de 1 hora
Rendimiento	Hasta 2000 m/envase (Junta 10 mm x 10 mm)
Resistencia a la temperatura **	De -40°C a +90°C (para producto curado)
Color **	Negro
Conductividad Térmica ** (EN 12667)	0,036 W/m.K aproximadamente
Resistencia a la cizalladura ** (DIN 53427)	0,12 N/mm ²
Fuerza tensil ** (DIN 1607)	0,18 N/mm ²
Resistencia a la flexión ** (DIN 5342)	0,6 N/mm ²
Resistencia a la compresión ** (DIN 844)	0,3 N/mm ²

* Estos valores pueden variar dependiendo de factores ambientales como temperatura, humedad y el tipo de sustratos. ** Esta información se refiere a un producto completamente curado.

Descripción del producto

Soudatherm SFI 600P es un adhesivo/salledor a base de espuma de poliuretano en formato envase para un relleno eficiente, limpio, económico y duradero de la junta entre el cristal y el marco de la ventana. La espuma puede aplicarse de manera eficiente y rápida con un sistema con pistola ajustable.

Propiedades

- Aumenta la hermeticidad de las ventanas (EN 1026/EN12207).
- Mejora los valores UF de las ventanas gracias a su conductividad térmica muy baja. 0.036 W/m.K La espuma es un buen aislante acústico.
- Aumenta la estabilidad mecánica de la ventana gracias a sus excelentes propiedades adhesivas.
- Consumo económico: puede dosificarse y aplicarse con exactitud en la medida requerida, gracias a sus características de baja expansión y al uso de la pistola de aplicación Soudatherm. Un envase de Soudatherm SFI 600P puede rellenar hasta 2000 m de una junta estándar de 10

x 10 mm (usando la pistola de aplicación Soudatherm).

- Gran ahorro de tiempo: hasta un 50% más rápido de aplicar que un sellador tradicional o una tira de espuma.
- Tiempo abierto: Máx. 8 min. (dependiendo de la temperatura y de la humedad relativa).
- Curado rápido comparado con un sellador tradicional: admite carga pasada de 1 hora desde la humificación.
- Resistente al envejecimiento (pero no a los rayos ultravioletas).
- Sin gases propelentes inflamables: evita el riesgo de incendio en el lugar de trabajo.
- Sin disolventes.
- Flexible una vez curado, no se agrieta.
- Fácil de cortar en caso de que se tenga que quitar y/o sustituir cristal.
- Puede usarse con temperaturas de superficie desde +5°C.
La temperatura del producto necesita ser de al menos +10°C.
Rendimiento óptimo y durabilidad adicional con una temperatura del producto por encima de 15°C.

Observación: Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. Soudal se reserva el derecho a modificar los productos sin previo aviso.

Soudatherm SFI 600P

Revisión: 14.08.2018

Página 2 de 6

Aplicaciones

Relleno de las juntas entre el cristal y el marco de una ventana (rebaje) para aumentar la hermeticidad, las características térmicas y estabilidad mecánica de todo tipo de ventanas (aluminio, PVC, madera o materiales combinados).

Método de aplicación

- Los materiales deben estar limpios y libres de polvo y grasa. Deben quitarse las partes sueltas.
- Preferiblemente, la junta se rellenará hasta es 70%.
- Al rellenar la junta, tener en cuenta que no se debe rellenar la junta completamente hasta la parte delantera del perfil. Se necesita algo de espacio detrás de la espuma para quitar el drenaje y los orificios de ventilación.
- Las sujeciones del acristalamiento deben montarse inmediatamente después del relleno de la junta para empujar el cristal contra las juntas de goma exterior en el caso de ventanas de PVC o aluminio (lo que se impedirá si la espuma ya se ha curado).
- En una ventana de madera con una anchura de junta pequeña, se aconseja usar la boquilla estrecha. De todas maneras, se ha tener en cuenta que al usar la boquilla estrecha habrá una expansión ligeramente mayor.
- Es muy aconsejable humedecer la zona de la junta antes de la aplicación de Soudatherm SFI 600P. Esto dará al producto de curado el humedecimiento necesario. La estructura celular y la estabilidad de la espuma se beneficiarán notablemente y, por lo tanto, sus propiedades como el aislamiento térmico y acústico, así como la hermeticidad. Los tiempos de curado se reducirán drásticamente.

Este procedimiento se aplica a las ventanas de PVC y aluminio incluso en el caso de que la ventilación y los orificios de drenaje pudieran dar una humedad/aire

adicional. En las ventanas de madera esto es menos crítico gracias a la humedad residual.

En todos los casos, antes de empezar a trabajar en la línea de producción o en el taller, se recomienda comprobar las condiciones de temperatura y humedad relativa y comprobar el tipo de perfil. En todos los casos, se recomienda realizar una prueba de curado preliminar.

Limpieza

- La espuma fresca deberá ser retirada Swipex.
- El adhesivo curado deberán ser retirados mecánicamente y/o con Soudal PU-Remover.

Temperatura de aplicación

- Temperatura de la superficie
De +5 °C a +35 °C
- Temperatura ambiente:
De +5 °C a +35 °C
- Temperatura del envase:
De +10 °C a +35 °C
(Lo adecuado es por encima de +15 °C)

Envase

Color: Negro

Envase: Envases de 10,4 kg (peso neto)

Vida útil

18 meses en un envase no abierto conservado en un lugar seco (con una temperatura de almacenamiento de 5°C a 25°C).

Después del uso, bloquear la pistola. La pistola y el envase se pueden mantener a presión durante 2 semanas sin riesgo de curado

Observación: Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. Soudal se reserva el derecho a modificar los productos sin previo aviso.

Soudatherm SFI 600P

Revisión: 14.08.2018

Página 3 de 6

Recomendaciones de seguridad

- Cumplir los procedimientos de higiene industrial estándar.
- Llevar gafas de protección y guantes.
- Quitar mecánicamente el adhesivo curado. No quitarlo nunca con una llama.
- Para más información sobre la seguridad del producto y manipulación remítase a la información indicada en el envase.

Compatibilidad

- Compatible con Thiover/Butylver y Hotver/Butylver (Testado por Fenzi con arreglo a IFT ROSENHEIM RICHTLINIE DI-01/01)
- Compatible con IGK 511 (Butilo, sellador primario) e IGK 130 sellador secundario (2K PU)
- Nota: debido a la considerable cantidad de materiales en los que se puede aplicar Soudatherm SFI 600P y sus posibles variedades químicas en los materiales de contacto, se recomienda realizar una prueba de compatibilidad preliminar.

Observación: Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. Soudal se reserva el derecho a modificar los productos sin previo aviso.

Soudatherm SFI 600P

Revisión: 14.08.2018

Página 4 de 6

Funcionamiento y método de limpieza

Primer uso o envase nuevo:

1. Cerrar la pistola del aplicador
 - La pistola del aplicador tiene que bloquearse antes de ser conectada al envase.
 - El tornillo de la parte trasera de la pistola debe cerrarse completamente girando en el sentido de las agujas del reloj.
2. Conectar la manguera en el envase
 - Cerrar la válvula del final de la manguera.
 - Cerrar la válvula de la parte superior del envase (girando en el sentido de las agujas del reloj).
 - Conectar la manguera en el envase manualmente.
 - Después, apretar la manguera en el envase con una cuña o llave hasta cerrarla firmemente.

Al empezar el trabajo:

3. Limpiar la punta de la pistola
 - Comprobar si en la boquilla hay producto curado.
 - Si hay algún resto de producto curado que bloquee la boquilla, quitarlo mecánicamente.
 - La aguja de la pistola del aplicador tiene que estar completamente visible.
4. Preparación de la pistola y de la boquilla
 - Soudatherm SFI 600P Gun y Multi Gun también pueden cerrarse y volverse a abrir sin tocar el tornillo de ajuste en la parte trasera; desplazar hacia abajo el botón de al lado del disparador para cerrar, desplazar hacia atrás (hacia arriba) para volver a abrir. Este botón especial permite volver a usar después de una rotura con las mismas configuraciones.
 - Normal Gun ha sido diseñado para ser usado sin boquillas. Multi Gun puede usarse con boquilla o con una boquilla de silicona cortada (PVC y Alu) o con la boquilla especial cónica (ventanas de madera).



Observación: Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. Soudal se reserva el derecho a modificar los productos sin previo aviso.

Soudatherm SFI 600P

Revisión: 14.08.2018

Página 5 de 6

5. Agitar el envase

- El envase debería agitarse completamente durante 30 segundos para mezclar completamente los componentes de Soudatherm SFI 600P.
- Esto garantiza una calidad de adhesivo óptima y una durabilidad adicional.
- Repita esta acción regularmente durante el uso de Soudatherm SFI 600P para mantener una calidad consistente.

6. Abrir las válvulas

- Abrir la válvula de la parte superior del envase girando en el sentido contrario a las agujas del reloj.
- Abrir la válvula del final de la manguera.

7a. Opcional: Colocar el envase en la mochila Soudatherm Backpack y abrochar.

- El envase se transporta mejor en la mochila especialmente diseñada.
- El envase puede fijarse con la hebilla de seguridad.
- La posición de la parte trasera puede ajustarse con las correas de la mochila para una comodidad óptima

7b. Opcional: Colocar el envase en el carrito Soudatherm

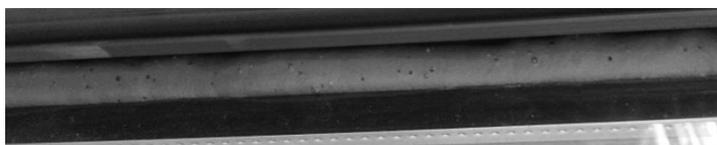
- La espuma puede ser colocada por una única persona.
- Aplicación muy sencilla y eficiente.

8. Humedecer las juntas

- Humedecer las juntas usando un pulverizador para plantas.
- Asegurarse de que en las superficies porosas no haya gotas de agua grandes.

9. Aplicar la espuma

- Abrir el tornillo trasero de la parte trasera de la pistola hasta que las gotas tengan la forma deseada cuando se estira el disparador
- Aconsejamos la realización de una prueba preliminar en una caja de cartón u otro contenedor para obtener la configuración correcta de la pistola.
- Las juntas deberían tener un color negro uniforme.
- Al rellenar la junta, la espuma necesita contactar tanto con el cristal como con el marco:



Observación: Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. Soudal se reserva el derecho a modificar los productos sin previo aviso.

Soudatherm SFI 600P

Revisión: 14.08.2018

Página 6 de 6

10. Interrupción de la aplicación

- Durante cualquier pequeña interrupción de la aplicación, la pistola de aplicación Soudatherm puede bloquearse con un interruptor en el disparador.
- Por razones de seguridad, durante una interrupción prolongada de varias horas, como por ejemplo, durante el transporte, aconsejamos cerrar también la válvula del envase.
- Después del transporte, la válvula del envase debería volver a abrirse para mantener la presión dentro del sistema y evitar que el curado interno del adhesivo.
- El sistema puede almacenarse así durante un periodo de tiempo de hasta 2 semanas. Si el periodo de almacenamiento, sin uso, es superior a las 2 semanas, aconsejamos que el sistema se limpie completamente.
- Almacenar la pistola/manguera más de 2 semanas sin limpiar aumenta el riesgo de que el adhesivo se cure dentro de la manguera. En ese caso, habrá una caída de presión mientras se extruye el Soudatherm SFI 600P. Será aconsejable el uso de una pistola/manguera de repuesto para proceder en buenas condiciones.

11. Cambio del envase

- Asegurarse de que el envase esté completamente vacío.
- Cerrar la válvula del envase (girando en el sentido de las agujas del reloj).
- Cerrar la válvula del final de la manguera.
- Separar la manguera del envase.
- Agitar el nuevo envase completamente durante 30 segundos.
- Limpiar la válvula de la manguera y la válvula del envase con Soudal Gun & Foam Cleaner.
- Conectar la manguera al nuevo envase – véase operación 3.

12. Limpieza de la pistola y la manguera

- Cerrar la válvula del envase (girando en el sentido de las agujas del reloj).
- Cerrar la válvula del final de la manguera.
- Separar la manguera del envase.
- Limpiar la válvula de la manguera y la válvula del envase con Soudal Gun & Foam Cleaner.
- Enganchar manualmente el adaptador de limpieza en la manguera.
- Después, apretar con una cuña o llave hasta cerrarla firmemente.
- Enganchar el Soudal Gun & Foam Cleaner en el adaptador de limpieza y limpiar completamente el sistema.
- Separar el Soudal Gun & Foam Cleaner inmediatamente después de la sesión de limpieza
- Asegurarse de que no queden agentes de limpieza en la manguera ni en la pistola después de la sesión.

13. Eliminación

- El envase es un contenedor desechable, y no es adecuado para ser usado otra vez o rellenado de nuevo.
- Para estar en una posición adecuada para su eliminación, el envase tiene que estar completamente vacío y despresurizado. Si es necesario, debería volver a agitarse el envase y la válvula ser abierta cuidadosamente encima de un contenedor de desechos para quitar la presión residual y/o el producto.
- El envase vacío debería perforarse a través del punto débil.
- Después, el envase perforado podrá desecharse como chatarra normal.

Observación: Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. Soudal se reserva el derecho a modificar los productos sin previo aviso.