



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

www.quilosa.com



INFORMACIÓN TÉCNICA

QUILOSA. Dpto. Técnico. Edición 4. Octubre 2000

ORBASIL N-26

DESCRIPCIÓN:

Sellador a base de caucho de silicona de reticulación neutra.

APLICACIONES:

- Para sellado de toda clase de juntas con las máximas exigencias en construcción (hormigón, ladrillo, etc.)
- Sellado de carpintería a obra y carpintería entre sí.
- Sellado de elementos de PVC.

Por su reticulación y su bajo módulo, **ORBASIL N-26** puede ser utilizado para la unión deformable y estanca entre muy diversos materiales con diferentes coeficientes de dilatación.

ORBASIL N-26, no debe utilizarse en juntas sometidas a tráfico.

PROPIEDADES:

Sellador de un componente, de fácil aplicación, reticulable a temperatura ambiente. Su bajo módulo asegura una mínima tensión sobre la junta durante su proceso de contracción y expansión. Excelente adherencia, muy versátil. Inalterable por la acción del agua, del sol y, en general, de la intemperie. No se contrae ni se agrieta.

HOMOLOGACIONES:

-Certificado con la marca N (AENOR) para sellantes de juntas y acristalamientos. Clasificación : ISO 11600 F 25 LM y ISO 11600 G 25 LM sin imprimación.

- LABEL S.N.J.F. 1ª Categoría, para selladores elastoméricos sobre hormigón, aluminio y vidrio, sin imprimación.
(Colores: gris y blanco)

OTRAS ESPECIFICACIONES:

UNE 85232. Sellante E.

DIN 18540. Parte 2. Sellado de juntas de muros exteriores en edificación: selladores, requerimientos y ensayos.

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 25 LM., ISO 11600 G 25 LM

BS5889 A.

NFP 85305 25 E.

UNE 53-622 A1

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. Anchura máxima: 35 mm.

Formación de Juntas:

Es necesario el empleo de un material de relleno para evitar la adhesión de **ORBASIL N-26** 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, extruida en cordones de sección regular como nuestro: POLITEN-CEL.

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)

Sobre vidrios y esmaltes los mejores resultados se obtienen sin imprimación.

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-26 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-26:

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

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-26, no permite ser pintado ni barnizado.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

ORBASIL N-26 no curado:

Aspecto:	Pasta cremosa homogénea.	
Descuelgue (NF P 85501):	mm.	0
Tack free (ASTM C-679-71):	minutos	10-20
Formación piel (BS 5889 AP.A):	minutos	25-35
Velocidad de curado a 23°C y 55% H.R.:	mm/día	1-2
Punto de destello (DIN 51794):	°C	430
Temperatura de Aplicación:	°C	+5 a +50

ORBASIL N-26, curado (4 semanas a 23°C y 55% H.R.)

Aspecto:	Similar al caucho	
Dureza Shore A (DIN 53505):	--	23±2
Recuperación elástica (NF P85506):	%	93
Módulo elástico 100% (DIN 53504):	MPa.	0,33-0,35
(NF P 85507):	MPa.	0,34-0,36
Resistencia a tracción (DIN 53504):	Mpa.	0,90-1,00
(NF P 85507):	Mpa.	0,55-0,65
Elongación a rotura (DIN 53504):	%	500-600
(NF P 85507):	%	300-400
Movimiento de la junta en servicio:	%	25
Resistencia a temperatura en servicio:	°C	-50 a + 150

Resistencias Químicas:

Agua, agua jabonosa, agua salina:	Excelente
Ácidos 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: 12 – 18 meses dependiendo del color en cr
24-36 meses dependiendo del color en BS.

PRESENTACIÓN:

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

BS 400 ml. Cajas de 20 BS.

BS 600 ml. Cajas 12 BS.

COLORES:

Gris	Translucido
Gris Perla	Bronce
Blanco	Negro
Crema	

Otros colores sobre demanda.

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-26** emite Cetoxima. 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-26, 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.)