

Synthacalk™ GC2+

Sellador de caucho de polisulfuro de dos componentes



ESPECIFICACIONES FICHA DE DATOS

USOS BÁSICO

- Synthacalk™ GC2+ proporciona un sello elastomérico duradero y hermético para calafatear juntas en proyectos comerciales e industriales. Es particularmente eficaz cuando se prevé exposición a solventes o productos químicos y para inmersión continua en líquidos.

FABRICANTE

Pecora Corporation

165 Wambold Road
Harleysville, PA 19438
Teléfono: 215-723-6051
800-523-6688
Fax: 215-721-0286
Sitio web: www.pecora.com

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Aplicaciones típicas: Synthacalk™ GC2+ es un sellador de polisulfuro de dos componentes que no escurre que mantiene una unión eficaz entre materiales de porosidades, textura superficial o coeficientes de expansión similares o diferentes. Las aplicaciones típicas incluyen fuentes, torres de enfriamiento, tanques de almacenamiento de combustible y productos químicos, tratamiento de aguas residuales (solo digestores aeróbicos), agua potable y plantas petroquímicas.

Limitaciones: Synthacalk™ GC2+ no se recomienda para:

- Uso en piscinas. (El poliuretano Pecora DynaTred es el sellador recomendado para su uso en piscinas).
- Barnizado estructural o a tope.
- Uso en instalaciones de tratamiento de aguas residuales que utilizan digestores de tipo anaeróbico. Consulte al Servicio Técnico de Pecora para obtener recomendaciones de productos alternativos.
- Juntas de menos de 1/4" (6 mm) de ancho o profundidad.
- Ciertas pinturas y acabados arquitectónicos sin pruebas previas.

DATOS TÉCNICOS

Estándares aplicables: Estándares aplicables: Synthacalk™ GC2+ cumple o supera la especificación federal TT-S-00227E, tipo II, clase A ASTM C920, tipo M, grado NS, clase 25, uso NT, T, M, G, A e I. Synthacalk™ GC2+ supera los requisitos de prueba de ASTM C1247 para selladores expuestos a inmersión continua en líquidos y las normas

NSF 61, sección 6 para materiales de unión y sellado.

El sellador de juntas de dos componentes Synthacalk™ GC2+ es resistente a los efectos de la luz solar, la lluvia, la nieve, el ozono, el envejecimiento, la contracción y los cambios cíclicos de temperatura diarios y estacionales, incluso después de años de exposición.

INSTALACIÓN

Diseño de la junta: el ancho mínimo de la junta debe ser 4 veces el movimiento previsto, pero no menos de 1/4" (6 mm). El ancho máximo recomendado es 1" (24 mm). La profundidad de la junta no debe ser más de la mitad del ancho sin exceder los límites mínimo y máximo. La profundidad máxima debe ser de 1/2" (12 mm). Para obtener información adicional, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Pecora.

Preparación de la superficie: Preparación de la superficie: la superficie de la junta debe estar limpia, seca y libre de aceites, mortero suelto, lechada, impermeabilizantes y otros contaminantes. Es posible que sea necesario realizar un esmerilado, un chorro de arena o una limpieza minuciosa con solventes para exponer superficies limpias y en buen estado.

Imprimación: se debe aplicar el imprimador Synthacalk™ P53VOC a las superficies de las juntas. El sellador debe aplicarse después de que el imprimador se haya secado, pero dentro de las 8 horas posteriores a la aplicación.

Respaldo de juntas: es necesaria una varilla de respaldo para controlar la profundidad del sellador y proporcionar una base para la presión de la herramienta. Las varillas de respaldo deben ser de espuma de polietileno de celda cerrada. Utilice un tamaño que se comprima al menos un 25% cuando se inserte en la junta. En juntas demasiado poco profundas para la varilla de respaldo, se debe usar una cinta antiadherente para evitar la adhesión de tres lados. (Los antiadherentes comunes son de cinta de polietileno o papeles recubiertos).

EMBALAJE

- Unidad de 1-1/2 galones (3.8 L) que consta de base y activador alojados en una cubeta de 2 galones)

COLOR

- Gris oscuro

Aplicación: Synthacalk™ GC2+ se suministra en una consistencia que no escurre y que se aplica fácilmente con equipos de calafateo convencionales. Llene la junta por completo inmediatamente con equipo y herramientas de calafateo estándar. Se deben mantener las proporciones adecuadas de ancho a profundidad. Es esencial mezclar bien los componentes base y el activador para lograr un rendimiento óptimo del sellador. Retire el activador (parte A) del contenedor de la base (parte B). Además, asegúrese de retirar la lámina o bandeja de polietileno. Antes de agregar la parte A, mezcle la parte B con una paleta mezcladora Albion Engineering modelo 381-G04 (consulte la ilustración a continuación) o una herramienta comparable con un taladro eléctrico para trabajo pesado de velocidad variable.



Luego, agregue la parte A a la parte B y mezcle durante seis (6) minutos, o hasta que el material esté completamente mezclado, raspando los lados del recipiente y la paleta mezcladora periódicamente durante el mezclado.

PROPIEDADES FÍSICAS TÍPICAS A 77 °F (25 °C), 50% de H.R.

Propiedad de la prueba	Económico	Procedimiento de prueba
Gravedad específica, mezclado (g/ml)	1.70	ASTM D70
Sólidos (%)	100 ASTM	C1250
Movimiento de la junta (%)	+/-25	ASTM C719
Dureza (orilla A)	25-30	ASTM C661
Vida útil del trabajo (horas)	1	Pecora Corporation
Secado al tacto (horas)	<24	ASTM C679
Elongación (%)	500-550	ASTM D412
Resistencia a la tensión (psi)	150-200	ASTM D412
100% módulo (psi)	50	ASTM D412
200% módulo (psi)	80	ASTM D412

Dado que los selladores arquitectónicos de Pecora se aplican a diversos sustratos bajo diversas condiciones ambientales y situaciones de construcción, se recomienda que se realicen pruebas del sustrato antes de la aplicación.

Para obtener la información más actualizada, visita nuestro sitio web en pecora.com.

Synthacalk™ GC2+

Sellador de caucho de polisulfuro de dos componentes



ESPECIFICACIONES
FICHA DE DATOS

NOTA: no mezcle los componentes de la base y el activador de un envío con los componentes de otro envío.

Vida útil de la aplicación: 1 hora a 75° F (24° C); las temperaturas más altas acortan la vida útil de la aplicación. Las temperaturas ambiente deben oscilar entre 50° F (10° C) y 110° F (43° C).

Vida útil: un año en los contenedores originales sin abrir almacenados a temperaturas inferiores a 80° F (26° C).

Herramienta: se recomienda utilizar la herramienta inmediatamente después de la aplicación para garantizar el contacto completo con las interfaces de la junta. Se prefiere el mecanizado con herramientas. Se debe tener cuidado para evitar la contaminación de las juntas abiertas.

Limpieza: retire Synthacalk™ GC2+ del equipo antes de que cure. Los solventes recomendados son MEK*, tolueno* o xileno*. Estos solventes no son eficaces después del curado. El material curado se puede eliminar al cortarlo con herramientas afiladas, lijarlo o ablandarlo con solventes clorados*.

**(Los solventes mencionados son tóxicos e inflamables. Tenga en cuenta las precauciones del fabricante del solvente y consulte las hojas de datos de seguridad).*

Deje que Synthacalk™ GC2+ logre un curado completo antes de llenar el área calafateada con agua (7 días como mínimo). La superficie de Synthacalk™ GC2+ se puede pintar después del curado completo.

Precauciones: use guantes o una crema de manos de barrera. Evite el contacto directo con el material; no lo ingiera. Retírelo rápidamente de la piel con un limpiador de manos comercial antes de comer o fumar. Evite inhalar los vapores.

SOLO PARA USO PROFESIONAL.
MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

DISPONIBILIDAD Y COSTO

Los productos Pecora están disponibles en nuestras plantas y almacenes, o en distribuidores de existencias en las principales ciudades. Para obtener el nombre y número de teléfono de su representante más cercano, llame al 800-523-6688 o visite nuestro sitio web en www.pecora.com.

GARANTÍA

Pecora Corporation garantiza que sus productos están libres de defectos. Bajo esta garantía, proporcionaremos, sin cargo, materiales de reemplazo o reembolsaremos el precio de compra de cualquier producto que se demuestre que está defectuoso cuando se instale de acuerdo con nuestras recomendaciones publicadas y en una aplicación que consideremos adecuada para este producto. Esta garantía reemplaza cualquier otra garantía, expresa o implícita, y en ningún caso Pecora será responsable de daños accidentales o resultantes.

MANTENIMIENTO

Si el sellador está dañado y la unión está intacta, corte el área dañada y vuelva a sellar.

No se necesita aplicar imprimador. Si la unión se ha visto afectada, retire el sellador, limpie y prepare la junta según las instrucciones del apartado "INSTALACIÓN".

SERVICIOS TÉCNICOS

Los representantes locales de Pecora están disponibles para ayudarlo a seleccionar un producto adecuado y brindarle instrucciones de aplicación en el lugar, o para realizar inspecciones en el lugar de trabajo. Para obtener más información y ayuda, llame a nuestro Departamento de Servicio Técnico al 215-723-6051 o al 800-523-6688.

SISTEMAS DE REGISTRO

Designación CSI MasterFormat®:

- 07 92 00 selladores de juntas

TABLA DE RESISTENCIA A PRODUCTOS QUÍMICOS

Estos datos solo se deben utilizar como guía. Se recomienda probar el material en condiciones de servicio reales (o al menos simuladas) antes de la especificación o el uso.

Clave de calificación:		
R = recomendado	C = contacto intermitente; inmersión no continua	NR = no recomendado
C Ácido acético, 10%	R Sulfato ferroso, 10%	R Alcohol de N-butilo
C Ácido acético, 50%	R Ácido fluobórico, 10%	R Nafta VM&P
NR Ácido acético, glacial	NR Ácido fórmico, 90%	R Aceite de naftaleno
C Acetona	R Gasoil/diésel	NR Ácido nítrico, 10%
C Acrilonitrilo	NR 2-furaldehído	NR Ácido nítrico, 30%
R Solución de sulfato de aluminio, 50%.	R Gasolina con plomo	NR Ácido nítrico, 60%
R Solución de cloruro de amonio, 50%	R Gasolina sin plomo	R Ácido oléico
C Solución de hidróxido de amonio, 28%	R Gasohol	R Ácido oxálico, 20%
R Perclorato de amonio, 15%	NR Éter de glicol EM	R Pesticidas de aceite parafínico
R Perclorato de amonio, 50%	R Herbicidas de heptano	R —Arrosol 3.3E
R Polisulfato de amonio	R — Marksman	R —Eradican 6.7E
R Solución de sulfato de amonio, 30%	R — Banvel	R Resinas fenólicas
R Alcohol amílico	C — Dual 8E	R Ácido fosfórico, 50%
NR Acetato Arcosolv PM	C — Bicep 6L	C Ácido fosfórico, 60%
R ASTM combustible A	R —Aatrex 4L	C Ácido fosfórico, 75%
R ASTM combustible B	R —Prowl 3.3 EC	R Andrydride ftálico, solución de decapado en suspensión al 38%
R ASTM combustible C	R —Tri-4	NR — 20% de ácido nítrico, 4% de HF
R ASTM combustible D	R —Treflan	NR — 17% de ácido nítrico, 4% de HF
R Hidróxido de bario, 10%	R — Serve 24E	R Carbonato de potasio
NR Bencina	R — Sonalan E.C.	R Solución de hidróxido de potasio, 25%
NR Benzoflex 9-88	R Hexano	R Hidróxido de potasio, 50%
NR Ácido benzoico, 5%	R Hexanoglicol	NR Permanganato de potasio, 6%
R Soluciones de bórax, 25%	C Ácido clorhídrico, 20%	R Propilenglicol
R Solución de ácido bórico, 20%	NR Ácido clorhídrico, 37%	NR Óxido de propileno
R Solución de borohidruro	R Ácido fluorhídrico, 5%	R Aceite SAE 10
R 1-4 butanodiol	R Ácido fluorhídrico, 10%	R Aceite Shell Tellus 46
NR Ftalato de butilbencilo	R Ácido fluorhídrico, 23%	R Skydrol 500B
R Butil cellosolve	R Peróxido de hidrógeno, 3%	R Soluciones de jabón
NR Acetato de butilo cellosolve	R Peróxido de hidrógeno, 20%	R Solución de bicarbonato de sodio, 25%
R Butil dixitol	R Peróxido de hidrógeno, 35%	R Solución de cloruro de sodio, 25%
R Butil oxitol	R Alcohol isobutílico	C Cianuro de sodio, 5%
R Soluciones de cloruro de calcio, 50%	R Isobutirato de isobutilo	R Hidróxido de sodio, 50%
R Hidróxido de calcio, 20%	NR Isosforona, 97%	R Hidróxido de sodio, 50% a 120 °F
R Hipoclorito de calcio, 50%	R Alcohol isopropílico	NR Hipoclorito de sodio, 5%
NR Disulfuro de carbono	C Isopropilamina	NR Hipoclorito de sodio, 5%
C Tetracloruro de carbono	R Ácido isotármico	NR Hipoclorito de sodio, 8%
NR Acetato de carbitol	R Combustible de aviación (consulte Combustibles ASTM)	R Sulfuro de sodio, 25%
R Potasa cáustica, 45%	R Queroseno	NR Solvente 150
NR Acetato cellosolve	R Solventes para lacas	R Ácido esteárico, 20%
R Agua clorada, 1 ppm	R Aceite de linaza	NR Estireno
R Agua clorada, 10 ppm	R Aceites lubricantes	R Ácido sulfúrico, 20%
R Agua clorada, 100 ppm	R Solución de cloruro de magnesio, 20%	NR Ácido sulfúrico, 50%
NR Ácido crómico, 15%	R Solución de hidróxido de magnesio, 30%	NR Ácido sulfúrico, 66%
NR Ácido crómico, 35%	R Malathion 50	NR Ácido sulfúrico, 8% a 120 °F
R Solución de sulfato de cobre, 20%	R Anhidrido maleico, 25% de suspensión	NR Tetrahidrofurano
NR Creosota	NR 2-mercaptoetanol	NR Alcohol tetrahidrofurfurílico
NR Hidroperóxido de cumeno	R Metanol	R Texanol
R Ciclohexano	C Acrilato de metil	NR Tolueno
R Dibutil carbitol	C Metilcarbitol	R Líquido de transmisión
R Dietileno glicol	NR Acetato de metil cellosolve	C 1, 1, 1 tricloetanol
NR Formanuro de dimetilo	C Metil etil cetona	C Triton X100
NR Epiclorhidrina	C Metacrilato de metilo	R Urea, 10%
C Acetato de etilo	C Metil n-amil cetona	R Nitrato de amonio y urea, 32%
C Acrilato de etilo	NR Cloruro de metileno	C Cloruro de vinilideno
R Alcohol etílico	R Metil terc-butil éter, 98%	R Acetato de vinilo
R Acrilato de 2-etilo hexilo	R Aguarrás mineral	C Xileno
NR Cloruro de metileno	R Aceite de motor 10W/40	R Cloruro de zinc, 10%
R Etilenglicol	R Acrilato de N-butilo	R Nitrato de zinc, 17%
C Cloruro férrico, 50%		

Pecora es miembro de y respalda a: SWRI, CSI, AIA, ICRI, ABAA, USGBC, IPI. Los productos Pecora se fabrican con orgullo en Estados Unidos.

165 Wambold Road, Harleysville, PA 19438 | 800.523.6688 | pecora.com

