



ORBAFOAM INNO -20 AE

Espuma de poliuretano monocomponente de curado en contacto con la humedad ambiente. La espuma ha sido elaborada conforme a la norma ISO 9001.

USO

++ SELLADO DE TECHOS, PAREDES Y JUNTAS DE PISO
+ SELLADO PARA ACOPLAMIENTO DE PUERTAS
+ RELLENO DE ESPACIOS VACÍOS, GRIETAS, HUECOS, PENETRACIONES DE TUBERÍAS
+ SELLADO DE TECHOS, PAREDES Y JUNTAS DE PISO
+ AISLAMIENTO TÉRMICO
+ AISLAMIENTO ACÚSTICO
+++ espuma indicada/recomendada para este uso; ++ espuma apropiada para este uso; + espuma que cumple con los requisitos básicos; - espuma no apropiada para este uso

PROPIEDADES

▲▲▲ CAPACIDAD DE LA ESPUMA
▼▼ PRESIÓN DE LA ESPUMA
▼▼ AUMENTO DEL VOLUMEN DE LA ESPUMA (EXPANSIÓN POSTERIOR)
▲▲ MULTIPOSICIÓN DE LA ESPUMA
■ INFLAMABILIDAD DE LA ESPUMA
■ ADHESIÓN DE LA ESPUMA A LA SUPERFICIE
▲▲▲ alta; ▲▲ aumentada; ■ normal; ▼▼ disminuida; ▼▼▼ baja; - sin aplicación

CONDICIONES DE USO

Can/ applicator temperature [°C] (optimal +20°C)	+5 ÷ +30
Ambient/ surface temperature [°C]	-10 ÷ +30

USO

Antes de la aplicación, lea las instrucciones de seguridad dadas en el MSDS.

1. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

La espuma se adhiere especialmente a los materiales de construcción típicos, tales como: ladrillo, hormigón, yeso, madera, metales, espuma de poliestireno, PVC duro y tubos rígidos de poliuretano.

- Limpiar la superficie de trabajo y desengrasarla
- Rociar la superficie de trabajo con agua (con un rociador de jardín por ejemplo) at temperature >0°C.
- Proteger la superficie expuesta a la contaminación accidental de espuma.

V01 (SS013) 2014.07.16

- 1 -



Selena Iberia S.L.U.

Centro Empresarial Rivas Futura, Calle Marie Curie 19, planta 6.1,
28521 Rivas - Madrid - España, e-mail: info@quilosa.es, www.quilosa.com



2. PREPARACIÓN DEL PRODUCTO

- Si un bote está demasiado frío habrá que conseguir que alcance una temperatura ambiente. Por ejemplo, sumergiéndolo en agua templada a 30°C de temperatura o dejándolo a temperatura ambiente durante al menos 24 h.

3. APLICACIÓN

- Usar guantes protectores
- Agitar con fuerza el bote (10-20 segundos, con la válvula boca abajo) para mezclar a fondo los componentes.
- Enroscar el bote al aplicador.
- La posición de trabajo del bote es de “válvula boca abajo”, sin embargo, en el caso de que la temperatura del bote sea inferior a 15°C puede trabajar en cualquier posición.
- Rellenar los huecos verticales con espuma de abajo hacia arriba.
- No rellenar el hueco entero – la espuma aumentará de volumen.
- No se recomiendan huecos inferiores a 3 cm para el sellado de carpintería al aire libre. Los huecos inferiores a 5 cm son inaceptables. Los huecos superiores a 3 cm deben rellenarse con capas verticales, asegurándose antes de aplicar otra capa de que la que se ha aplicado previamente ha respetado el tiempo de procesado preliminar y de que ha sido rociada con agua.
- Si la aplicación se interrumpiera durante más de 5 minutos, limpiar la boquilla del aplicador que contenga espuma fresca con un limpiador de espuma de poliuretano y agitar el bote antes de su uso.
- In case of foam drying in the applicator, the applicator tip with strainer at it's end should be cut off, which enables resuming work with foam as a standard.

4. TRABAJOS DESPUÉS DE COMPLETAR LA TAREA

- Después de que la espuma se haya curado completamente, proteger de la exposición a los rayos ultravioleta utilizando, por ejemplo, yeso o pintura.

5. NOTAS / RESTRICCIONES

ESTÁ PROHIBIDO INSTALAR PUERTAS SIN ACOMPLAMIENTO MECÁNICO. LA FALTA DE ACOPLAMIENTO MECÁNICO PODRÍA CAUSAR LA DEFORMACIÓN DEL ELEMENTO INSTALADO.

- El proceso de curado depende de la temperatura y la humedad. La disminución de la temperatura ambiente dentro de 24 h después de la aplicación por debajo de la temperatura mínima de aplicación puede afectar la calidad y / o exactitud de la junta.
- Intentos apresurados en el tratamiento preliminar pueden causar cambios irreversibles en la estructura de espuma y su estabilidad y pueden afectar deterioro de los parámetros de utilidad espuma.
- La espuma no se adhiere al polietileno, polipropileno, poliamida, silicona ni al teflón.
- Quitar la espuma fresca con limpiador de espuma de poliuretano.
- La espuma curada solo podrá quitarse mecánicamente (p.ej., con un cuchillo).
- La calidad y las condiciones técnicas del aplicador utilizado influirán en los parámetros del producto final.
- No utilizar la espuma en espacios en donde no haya aire fresco o que tengan una pobre ventilación o en lugares expuestos directamente a la luz solar.



- El hecho de trabajar en cualquier otra posición que no sea con la “válvula mirando hacia abajo” hará que la eficacia de la espuma disminuya.
- El fabricante recomienda usar una sola tira de espuma (de una vez), porque en el caso de que la espuma se seque en el aplicador, no sería posible volver a usarla.
- El hecho de cortar el filtro al final del aplicador hará que la eficacia de la espuma disminuya.

DATOS TÉCNICOS

Color	
yellow	+

Parámetro (+23°C/50% RH) ¹⁾	Resultado
Capacidad (espumado libre) [l] (RB024)	18 - 20
Capacidad en un hueco [l] (RB024) ²⁾	11 - 12
Aumento del volumen de la espuma (expansión posterior) [%] (TM 1010-2012**)	130 - 180
El tiempo de desarrollo de la epidermis [min] (TM 1014-2013**)	≤ 10
Tiempo previo del tratamiento [min] (TM 1005-2012**) ³⁾	≤ 40
Tiempo completo de curado [tiempo] (RB024)	24
Coefficiente de conductividad térmica (λ) [W/mK] (RB024)	0,036
Estabilidad dimensional [%] (TM 1004-2013**)	≤ 5
Clase de inflamabilidad (din 4102)	B3
Clase de inflamabilidad (en 13501-1:2008)	F

1) Todos los parámetros se basan en tests de laboratorio que cumplen con la normativa interna de los fabricantes y que dependen profundamente de las condiciones de curado de la espuma (ambiente, temperatura de la superficie, calidad del equipo utilizado y habilidades de las personas que aplican la espuma)

2) El valor ha sido tenido en cuenta para huecos cuyas dimensiones sean de 30*100*35 (anchura*longitud*profundidad [mm])

3) El fabricante recomienda empezar a terminar los trabajos después de que la espuma se haya curado del todo, p.ej., después de 24 h. El resultado se basa en una tira de espuma de 3 cm de diámetro.

** El fabricante utiliza métodos de prueba aprobados por FEICA y diseñados para ofrecer resultados de las pruebas claras y reproducibles, lo que garantiza a los clientes una representación precisa del rendimiento del producto. Los métodos de prueba FEICA OCF están disponibles en: <http://www.feica.com/our-industry/pu-foam-technology-ocf>. FEICA es la asociación multinacional que representa a la industria europea de los adhesivos y selladores, incluidos los fabricantes de espuma de un solo componente. Más información en: www.feica.eu

TRANSPORTE, ALMACENAJE Y SEGURIDAD

Transporte:

Temperatura de transporte	Periodo de transporte de la espuma [días]
< -20°C	4
-19°C ÷ -10°C	7
-9°C ÷ 0°C	10



La espuma pueda ser utilizada dentro de los 12 meses a partir de la fecha de fabricación siempre y cuando se haya conservado en su embalaje original en posición vertical (válvula boca arriba) y en lugar seco a una temperatura que oscile entre +5°C y +30°C. El almacenaje a una temperatura que exceda +30°C acorta la vida útil del producto y afecta negativamente sus parámetros. Sin embargo, el producto no debería conservarse a una temperatura de -5°C, durante más de 7 días (sin contar el transporte). No se permite el almacenaje de botes de espuma a una temperatura que exceda los 50°C o que estén cerca de las llamas. El almacenaje del producto en una posición que no sea la recomendada podría bloquear la válvula. El bote no podrá ser estrujado o agujereado aunque esté vacío. No guarde la espuma en el compartimiento de pasajeros. Transportado sólo en el maletero. **La información detallada del transporte está incluida en la ficha técnica de seguridad material (MSDS).**

Toda la información escrita u oral, recomendaciones e instrucciones se basan en nuestros conocimientos, tests y experiencias, de buena fe y en conformidad con los principios del fabricante. Todo usuario de este material se asegurará en la medida de la posible, incluyendo la comprobación del producto final bajo las condiciones más adecuadas, de la idoneidad de los materiales suministrados para el fin buscado. El fabricante no se hará responsable de las consecuencias derivadas de una utilización inadecuada de sus materiales.