



MÉTODO DE EJECUCIÓN

Para Sellado de Pavimentos y Juntas Especiales

05/2020 / 01 / SIKA S.A.U. / LOURDES PACHECO

BUILDING TRUST



TABLA DE CONTENIDO

1	Introducción	3
1.1	Compatibilidad entre tecnologías de selladores	3
1.2	Dimensionamiento de la junta	4
1.3	Procedimiento de sellado de juntas	4
2	Preparación del soporte	5
2.1	Preparación de soportes no porosos	5
2.2	Preparación de soportes porosos	5
3	Instalación del fondo de junta	6
4	Activación e imprimación	7
4.1	Aplicación de Sika® Aktivator y Sika® Primer en soportes no porosos	7
4.2	Aplicación de Sika® Primer en soportes porosos	8
5	Aplicación de la masilla	9
6	Herramientas	10

1 INTRODUCCIÓN

Esta guía describe los requisitos generales para la instalación de selladores de juntas Sikaflex® y Sikasil®. Seguir esta guía ayudará a asegurar un buen desempeño del sellador.

Dado que los selladores Sikaflex® y Sikasil® se aplican en muchos entornos y situaciones diferentes, este método de ejecución no pretenden ser un una guía de aseguramiento de la calidad. Se requieren ensayos de adhesión para asegurar un buen desempeño del sellador y para verificar cualquier recomendación sobre este.

1.1 COMPATIBILIDAD ENTRE TECNOLOGIAS DE SELLADORES

Puede suceder que el sellado de una junta recién instalada se apoye en una existente y, por lo tanto, selladores diferentes entran en contacto entre sí. En este caso es crucial comprobar la compatibilidad del sellador. La incompatibilidad química y / o la migración del plastificante pueden conducir a problemas de adhesión y pueden influir en la cohesión del sellador. La siguiente tabla aconseja qué tecnología de sellador puede entrar en contacto con otra. Sin embargo, en cada caso se recomiendan pruebas de adherencia y compatibilidad.

Tabla 1: Matriz de compatibilidad de juntas

++ Solución de reemplazo preferible

+ Solución de reemplazo factible

- Solución de reemplazo no factible

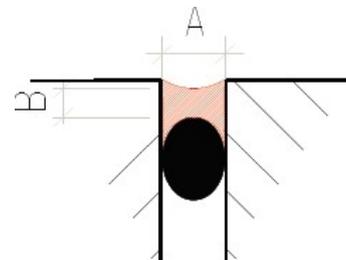
Sellador a ser reemplazado \ Sellador de Reemplazo	Poliuretano	Polímero terminado en silano	Silicona
Poliuretano	++	+	+
Polímero terminado en silano	+	++	+
Silicona	-	-	++

1.2 DIMENSIONAMIENTO DE LA JUNTA

Para asegurarse de que una junta de sellado cumple los requisitos bajo todas las condiciones, debe dimensionarse de acuerdo con las siguientes reglas.

El ancho de la junta (dimensión A) debe dimensionarse para acomodar los movimientos esperados (por ejemplo, dilatación / compresión térmica) de los elementos constructivos adyacentes y la capacidad de movimiento del sellador seleccionado. Para más información, póngase en contacto con el Departamento de Técnico de Sika.

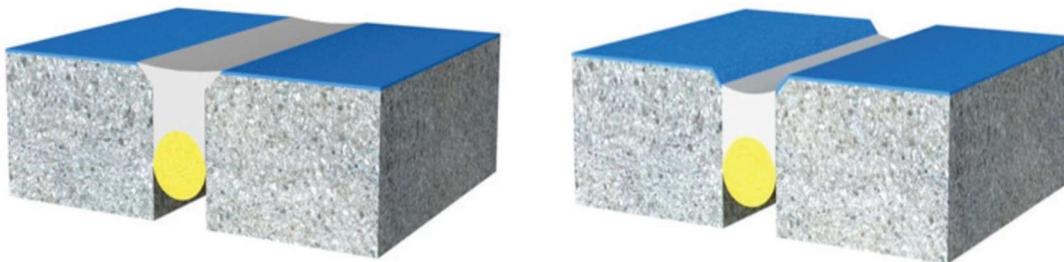
Dimensiones	Valores
Dimensión A	Min. 10mm
Dimensión B	Min. 8mm Max. 25 m
Ratio A:B	Aprox. 1:0,8



Dependiendo de su función, las juntas de pavimento pueden tener dos acabados diferentes:

Las juntas "a ras" se utilizan principalmente en áreas para peatones o con tráfico ligero. A medida que el sellador y el pavimento forman una superficie más o menos uniforme, se minimiza el riesgo a tropiezos.

Las juntas rebajadas se usan en áreas con tráfico pesado. El sellador está por debajo de la superficie del pavimento por lo tanto, está protegido de daños mecánicos (por ejemplo, ruedas de automóvil).



Izquierda: sellado "a ras" de juntas peatonales Derecha: sellado rebajado juntas de alto tráfico

1.3 PROCEDIMIENTO DE SELLADO DE JUNTAS

Hay cinco pasos básicos para la preparación apropiada de las juntas y la aplicación de la masilla (ver la siguiente tabla y capítulos):

Pasos		Acciones
1	Preparación	Los lados de la junta deben estar limpios, secos, libres de polvo y de escarcha
2	Colocación del fondo de junta	Si es necesario, se coloca el fondo de junta
3	Activador, Imprimación	Si es necesario, se aplica un activador o una imprimación sobre las superficies limpias
4	Sellado	El sellador se aplica en la junta
5	Perfilado	Las técnicas de perfilado se usan para crear una superficie de junta uniforme y para asegurarse que el sellador entre en contacto con los lados de la junta

2 PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Este capítulo proporciona información sobre procedimientos de limpieza para soportes porosos y no porosos. ¡La clave para una buena adherencia del sellador es una superficie limpia! Siempre debe consultar con el proveedor del soporte para asegurarse que los procedimientos de limpieza y los productos son compatibles con la superficie.

2.1 PREPARACIÓN DE SOPORTES NO POROSOS

Los soportes no porosos tales como metales, superficies recubiertas (por ejemplo, revestimientos en polvo) o plásticos tienen que ser desengrasados antes de aplicar Sika® Aktivator o Sika® Primer. Desengrasar todas las superficies con Sika® Colma Cleaner o un producto equivalente usando una toalla blanca sin pelusa o papel y limpiar la superficie una segunda vez con una toalla seca o sin pelusa. Sika® Colma Cleaner y otros solventes pueden atacar los revestimientos. Por lo tanto, recomendamos realizar la prueba en soportes originales antes de su uso.

2.2 PREPARACIÓN DE SOPORTES POROSOS

Muchos materiales de construcción como hormigón, piedras naturales o materiales a base de cemento que absorben líquidos se consideran soportes porosos. Limpiar el polvo puede ser suficiente limpieza para nuevos soportes porosos. Dependiendo del estado de la superficie, los soportes porosos pueden requerir además etapas de granallado.

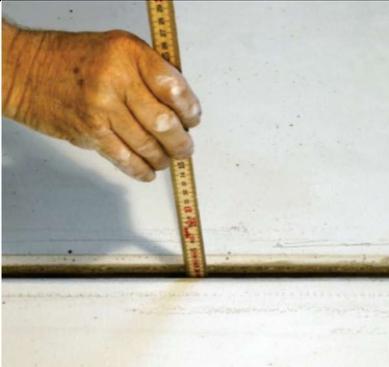
	Pasos
	Retire todas las partículas sueltas o friables. Lechada y suciedad debe ser completamente eliminada. Los agentes de desencofrado de hormigón, los repelentes de agua y otros tipos de tratamientos superficiales afectan a la adherencia del sellador. La eliminación de estos tratamientos o recubrimientos por limpieza con abrasión puede ser necesaria para obtener una adhesión aceptable. Las herramientas típicas son cepillo de acero y esmeril angular.
	Quite el polvo con un cepillo o aire comprimido libre de agua y aceite.

3 INSTALACIÓN DEL FONDO DE JUNTA

Los selladores elásticos deben adherirse solamente a dos lados de la junta para trabajar correctamente. El soporte inferior de la masilla debe estar libre para poder deformarse. A menudo, si el fondo de la masilla se adhiere, este se romperá para deformarse. Para evitar la adhesión a la parte inferior de la junta y para limitar su profundidad se utilizan fondos de juntas.

Se recomienda utilizar fondos de juntas de polietileno de célula cerrada. Para proporcionar una contrapresión suficiente durante la aplicación del sellador, el fondo de junta debe tener un tamaño ~ 25% mayor que el ancho de la junta. El tamaño difiere entre los tipos de juntas; Consulte las recomendaciones del fabricante.

Asegúrese de que la piel del fondo de junta no se dañe durante la instalación, ya que esto puede influir en la calidad final del sellado de la junta.

		Pasos
		Coloque el fondo de junta con una herramienta adecuada. Asegúrese de que la piel del fondo de junta no esté dañada.
		Compruebe la posición del fondo de junta para que este en concordancia con el diseño de la junta.

4 ACTIVACIÓN E IMPRIMACIÓN

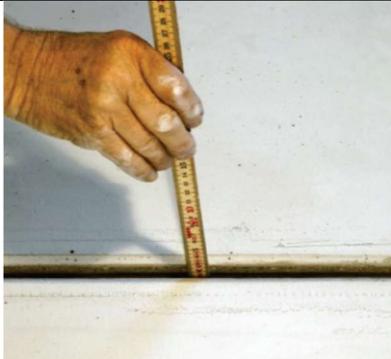
4.1 APLICACIÓN DE SIKA® AKTIVATOR Y SIKA® PRIMER EN SOPORTES NO POROSOS

Las siguientes tablas muestran el pretratamiento recomendado para los soportes no porosos y el procedimiento de aplicación recomendado. Para obtener más información, póngase en contacto con nuestro servicio técnico.

Soportes	Pretratamiento Recomendado	Tiempo de secado
Metales	Sika® Aktivator-205 ¹⁾	> 15 min, < 8 h
Revestimientos	Sika® Primer-3 N ²⁾	> 30 min, < 8 h

¹⁾ Utilice Sika® Aktivator-205 para selladores STP y Silicona

²⁾ Sika® Primer-3 N para selladores basados en PU (incluyendo i-Cure)

	Pasos
	Las superficies de las juntas deben estar limpias y secas (ver capítulo 2). Aplique cinta de enmascarar en las superficies próximas a la junta para mantener el exceso de imprimación fuera de las áreas donde no se requiere.
	Aplique Sika® Aktivator-205 con un paño limpio y sin pelusa o una toalla de papel sobre la superficie. Déjelo actuar por lo menos 15 minutos. Aplique Sika® Primer-3 N con un cepillo limpio o un rodillo limpio y sin pelusa sobre la superficie. Déjelo actuar por lo menos 30 minutos.

Precauciones

- Imprimir demasiado puede causar pérdida de adherencia entre el sellador y la imprimación.
- El sellador debe aplicarse dentro de las 8 horas siguientes a la aplicación de Sika® Aktivator / Sika® Primer. Las superficies imprimadas pero no selladas dentro de 8 horas deben ser re-limpiadas y re-imprimadas antes de aplicar la masilla.
- Almacene Sika® Aktivator y Sika® Primer con el tapón herméticamente cerrado, ya que reaccionan rápidamente cuando se exponen a la humedad, reduciendo la capacidad de adhesión.

4.2 APLICACIÓN DE SIKA® PRIMER EN SOPORTES POROSOS

Las siguientes tablas muestran el pretratamiento recomendado para soportes porosos y el procedimiento de aplicación recomendado.

Superficie	Pretratamiento Recomendado	Tiempo de secado
Soportes porosos	Sika® Primer-3 N Sika® Primer-115 ¹⁾	> 30 min, < 8 h

¹⁾ Utilice Sika® Primer-115 como pretratamiento para Sikakaflex®-68 TF en hormigón.

		Pasos
		<p><u>Limpieza, Enmascarado, Preparación</u></p> <p>Las superficies de las juntas deben estar limpias y secas (véase el capítulo 2). Aplique cinta de enmascarar en las superficies próximas a la junta para mantener el exceso de imprimación fuera de las áreas donde no está previsto.</p> <p>Vierta un poco de Sika® Primer en un recipiente pequeño y limpio y cierre la botella de imprimación inmediatamente. Para evitar el deterioro de la imprimación, no vierta más de 10 minutos de suministro en el recipiente.</p>
		<p><u>Aplicación</u></p> <p>Aplique Sika® Primer con un cepillo limpio o un rodillo limpio y sin pelusa sobre la superficie. Deje que actúe por lo menos 30 minutos.</p>

Precauciones

- Imprimir demasiado puede causar pérdida de adherencia entre el sellador y la imprimación.
- El sellador debe aplicarse dentro de las 8 horas siguientes a la aplicación de Sika® Aktivator / Sika® Primer. Las superficies imprimadas pero no selladas dentro de 8 horas deben ser re-limpiadas y re-imprimadas antes de aplicar el sellador.
- Almacene Sika® Primer con el tapón herméticamente cerrado, ya que reaccionan rápidamente cuando se exponen a la humedad, reduciendo su capacidad de promotor de adherencia.

5 APLICACIÓN DE LA MASILLA

Es importante que la masilla llene toda la junta o cavidad y se ponga en contacto con todas las superficies. Si la junta se llena incorrectamente, no se conseguirá una buena adherencia y la vida útil de la junta se verá debilitado.

		Pasos
		<p><u>Enmascarado</u></p> <p>Para garantizar un trabajo estéticamente agradable, se puede usar cinta adhesiva para evitar que el exceso de masilla entre en contacto con áreas adyacentes.</p> <p>Si se utilizan selladores autonivelantes normalmente no se utilizan cintas de enmascarar.</p>
		<p><u>Corte de la boquilla</u></p> <p>La boquilla usada para aplicar el sellador tiene que ser cortada en la dimensión adecuada. La abertura en la punta debe ser del mismo diámetro que el ancho de la junta.</p> <p>Pueden utilizarse también boquillas personalizadas hechas a medida (por ejemplo, hechas de tubos metálicos).</p>
		<p><u>Aplicación</u></p> <p>Aplique el sellador con una pistola. Asegúrese de que el sellador esté en contacto total con los lados de las juntas.</p> <p>Mantener la punta de la boquilla en la parte inferior de la junta (tocar el fondo de junta ligeramente) durante la aplicación para evita aire ocluido.</p> <p>Los selladores autonivelantes se introducen en la junta desde los envases con una boquilla (véase más arriba) o desde otra herramienta de vertido adecuada.</p>

Inhibición del curado

Algunos selladores Sika® son sensibles a los alcoholes. Por tanto, los agentes de pretratamiento basados en disolventes (activadores, imprimaciones) tienen que evaporarse completamente antes de la aplicación del sellador.

6 HERRAMIENTAS

Las herramientas empujan la masilla contra el material de soporte y los labios de las juntas, por lo tanto, mejoran la adherencia. Para los selladores autonivelantes no se requiere ningún tipo de herramienta.

		Pasos
		<p><u>Herramientas en seco</u></p> <p>Utilice una espátula adecuada para eliminar el exceso de material y presione el sellador mediante una ligera presión contra los lados de la junta. Acabe el proceso dentro del tiempo de curado del producto.</p> <p>Los productos autonivelantes no necesitan ser repasados.</p>
		<p><u>Finalización</u></p> <p>Elimine la cinta de enmascarar dentro del tiempo de curado del producto</p>
		<p><u>Herramientas húmedas</u></p> <p>Utilizar herramientas y agentes compatibles para suavizar las superficies de las juntas. ¡No utilice productos que contengan disolventes!</p>

Versión hecha por
Lourdes Pacheco Product
Engineer Sealing&Bonding

Mail: pacheco.lourdes@es.sika.com