



Fabricantes de láminas EPDM y butilo

**CIDAC, S. Coop. R. L.**  
Crt. De Sant Joan Despí, 101-103  
08940 – Cornellà de Llobregat (Barcelona)  
93 377 22 62 / [info@cidac.com](mailto:info@cidac.com)

## FICHA TÉCNICA

[www.cidac.es](http://www.cidac.es)

# SELLANTE CIDAC

Versión 04 (Enero 2016)

### DESCRIPCIÓN:

Sellador monocomponente elastomérico, de poliuretano modificado SMP, de curado a temperatura ambiente en contacto con la humedad del aire.

### APLICACIONES:

Producto especialmente diseñado para el pegado y sellado de caucho EPDM entre sí y sobre todo tipo de materiales empleados en la construcción.

Tiene excelente adhesión sobre hormigón, ladrillo, madera, obra vista, piedra natural o artificial, cerámica, vidrio, metales: hierro, zinc, galvanizados..., la mayoría de plásticos termoplásticos (PVC, EPDM..., excepto polietileno y teflón).

Se utiliza en juntas en el suelo, sellado de carpintería a obra y carpintería entre sí, sellado de cubiertas metálicas, sellado de carrocerías en automoción y en juntas en las que sea necesario pintar posteriormente.

### PROPIEDADES y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

- Monocomponente de fácil aplicación.
- Temperatura de aplicación +5°C a +40°C.
- Neutro. No corroe los metales ni ataca los sustratos alcalinos (hormigón, ladrillo, mármol, etc).
- No mancha los flancos de la junta.
- Permanece flexible desde -40°C a +90°C.
- Excelente resistencia a la radiación UV, temperatura e intemperie.
- Se puede pintar, no contamina para pintados posteriores.
- Buena adherencia sobre superficies húmedas.
- Buen comportamiento frente a agentes químicos.
- Carga a la rotura DIN 53504: 1.15N/mm<sup>2</sup>.
- Formación de piel: 40 minutos a 20°C.
- Velocidad de curado: 3mm cada 24 horas.
- Elongación a la rotura DIN 53504: 400%.
- Dureza Shore A DIN 53505: 35 Shore A.
- Resistencia a la temperatura: de -40 hasta +90°C.
- Punto/intervalo de ebullición: 1175°C.

- Punto de inflamación: 250°C.
- Densidad relativa: 0.98g/cm<sup>3</sup>.

### **Características técnicas. SELLADOR CIDAC no curado:**

- *Aspecto*: pasta cremosa homogénea.
- *Descuelgue (NF P 85501)*: nulo.
- *Tack free (ASTM C-679-71)*: 10-15 minutos.
- *Formación de piel (BS 5889 Ap.A)*: 20-40 minutos.
- *Velocidad de curado (a 23°C y 55% H.R.)*: de 2 a 3 minutos.
- *Perdida de volumen (DIN 52451)*: inapreciable.
- *Punto de destello (DIN 51794)*: 430°C.
- *Temperatura de aplicación*: entre +5 a +40°C.

### **Características técnicas. SELLADOR CIDAC curado:**

#### **(4 semanas a 23°C y 55% H.R.)**

- *Temperatura de aplicación*: entre +5 a +40°C.
- *Dureza Shore A (DIN 53505)*: 40 ± 3.
- *Módulo elástico 100% (DIN 53504)*: 0.8-1.1MPa.
- *Resistencia a la tracción (DIN 53504)*: 1.8-2.4 MPa.
- *Elongación rotura (DIN 53504)*: 350-450%.
- *Movimiento de la junta en servicio*: 25%.
- *Resistencia a temperatura en servicio*: entre -40 y +90°C.
- *Resistencia UV e intemperie*: muy buena.

### **Resistencia Química:**

- *Agua jabonosa, agua salina*: muy buena.
- *Ácidos y álcalis inorgánicos diluidos*: muy buena.

NOTA: Para más información, consultar con el Departamento de Calidad de CIDAC.

## **EMPAQUETADO y ALMACENAMIENTO:**

Guárdese en lugar fresco y seco. La temperatura de almacenaje recomendada es entre +5°C y +35°C.

Consumir preferentemente antes de los 18 meses desde su fabricación.

### **FORMATO**

**CARTUCHOS DE PLÁSTICO DE  
300cc  
(las cajas contienen 24 cartuchos)**

## MODO DE EMPLEO:

### Dimensionado de juntas

El ancho de la misma, será al menos, 5 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:

ANCHO (mm)	5/6	7/9	10/12	12/15
PROFUNDIDAD (mm)	5	6	7	8

Para anchos de juntas superiores a 16mm, la profundidad debe ser igual a la mitad de la anchura.

### Formación de juntas

Es necesario el empleo de un material de relleno para evitarla adhesión de **SELLADOR CIDAC** 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.

*NOTA: se recomienda, como producto especialmente adecuado la espuma de polietileno de célula cerrada, extruida en cordones de sección regular.*

### Tratamiento de la junta

Las superficies deberán estar secas y limpias. En caso necesario se recomienda efectuar una limpieza con disolvente no graso, por ejemplo acetona.

Cualquier sustrato no conocido por el usuario bajo el punto de vista de adherencia, debe ser ensayado previamente o bien consultar con nuestro departamento técnico.

### Técnica de trabajo:

1. Cortar el extremo del obturador del cartucho, roscar la cánula y cortar ésta a bisel a la sección deseada.
2. Introducir el conjunto en la pistola de aplicación y rellenar la junta con el sellador.

*NOTA: para un mejor acabado, proteger los bordes de la junta con cinta adhesiva y alisar con una espátula, retirando las cintas antes que el sellador forme piel.*

## Rendimiento

La fórmula siguiente es una guía aproximada para calcular el rendimiento previsto para un cartucho estándar de sellador:

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

Donde:

L= longitud de sellado en metros obtenidos por cartucho.

A= ancho de la junta.

P= profundidad de la junta.

Tiene un rendimiento aproximado de unos 8ml por cartucho para juntas de 100mm de ancho.

## Tratamiento posterior

El sellador CIDAC no necesita ser protegido de la intemperie. No obstante, puede pintarse perfectamente con cualquier pintura acrílica o alquídica con tal que sea suficientemente elástica.

## LIMPIEZA:

El producto fresco, se elimina con un disolvente orgánico. Una vez curado solo se elimina mecánicamente.

## SEGURIDAD E HIGIENE:

El sellante está libre de isocianatos. Durante su curado el puede emitir metanol. 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 ocurre deben lavarse con agua abundante y, en caso necesario, acudir al médico. El caucho obtenido al curar puede manejarse sin ningún riesgo.

Usar guantes y, en caso de manchas, lavarse con un detergente industrial cuando el producto esté aún fresco.

## NO DEBEN LAVARSE LAS MANOS CON DISOLVENTES.

NOTA: Para más información, consulte la hoja de seguridad del producto.

## AVISO:

La información que aparece en la presente documentación técnica se basa en los conocimientos y experiencia adquiridos por CIDAC hasta el momento. Los valores que aparecen en la ficha técnica son resultado de ensayos normalizados de autocontrol realizados tanto en nuestro laboratorio como en otros laboratorios autorizados.

No obstante, la garantía ofrecida se limita a la calidad intrínseca del producto suministrado puesto que un funcionamiento adecuado de los productos CIDAC dependerá de factores meteorológicos, del modo de empleo, del modo de almacenamiento, de una adecuada instalación y otros factores fuera del alcance de CIDAC.

Para más información visítenos en [www.cidac.es](http://www.cidac.es)  
o llame al número de teléfono 93 377 22 62