

FICHA TÉCNICA

ROLLGUM® BOND007



1. DESCRIÇÃO

O Rollgum® BOND007 é um selante e adesivo especialmente concebido para unir membranas Rollgum EPDM entre si e entre vários suportes. Apto para outras membranas EPDM.

Selante e adesivo com estado final elástico, monocomponente, de processo de cura neutro, inodoro, sem solventes, silicões nem isocianatos. Resistente às intempéries, consistência adequada para a sua aplicação com pistola de extrusão e a possibilidade de alisamento com espátula. A sua tecnologia híbrida permite a adesão de membranas EPDM inclusivamente em condições de humidade.

2. PROPRIEDADES

- Excelente aderência sem primário.
- Elevadas propriedades mecânicas e força de aderência (ótima após 7 dias).
- Aplicação rápida e simples.
- Aplica-se apenas de um lado.
- Resistente a agentes atmosféricos (intempéries, ozono, radiação UV, condensação noturna, chuva, etc...)
- Adere sobre as superfícies habituais de construção.
- Processo de cura rápido com mínima contração.
- Sem solventes, silicões e isocianatos. Teor de VOC muito baixo.
- Admite grandes oscilações de temperatura, desde -40° até +90°
- Aplicável debaixo de água.
- Pintável (é necessário um teste prévio).
- Utilização exterior e interior.

3. ÁREAS DE APLICAÇÃO

- União entre membranas Rollgum EPDM e outras sobre os suportes mais habituais utilizados na construção, tanto na vertical como na horizontal (betão, fibrocimento, tijolo, alumínio, madeira, aço, metais e outros materiais porosos e não porosos limpos).
- Instalação, Vedação e Reparação de membranas impermeabilizantes de EPDM utilizadas em coberturas, fachadas, bacias, depósitos, canais e condutas.
- Reparação de fissuras, fendas e juntas.
- Aplicação em superfícies húmidas tanto interiores como exteriores.
- Pode ser utilizado em superfícies ligeiramente irregulares.
- Sobre superfícies especiais ou outras membranas impermeáveis, consultar o departamento técnico da ROLLGUM.

4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

| | | |
|--|--------------------|--------------------------------|
| Densidade: | (ISO 2811-1) | Aprox. 1,62 g/ml |
| Perda de "tack": | (OQ.06-internal) | 15 min. (a 23 °C; 50% H.R.) |
| Formação de pele: | (OQ.16-internal) | 45 min. (a 23 °C; 50% H.R.) |
| Processo de cura em profundidade: | (OQ.18-internal) | 2-3 mm/24 h. - 6-7 mm / 7 dias |
| Teor de solventes | | 0% |
| Perda de volume: | (ISO 10563) | < 3% |
| Teor total de COV: | (SCAQMD rule 1168) | < 20 g/litro |
| Dureza Shore A | (ISO 868) | Aprox. 47 |
| Temperatura de aplicação: | | +5 °C a +40 °C |
| Temperatura de serviço: | | -40 °C a +90 °C |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | | |
| ISO 37 (espessura 2 mm, provetas S2, 7 dias processo de cura a 23 °C; 50% H.R.) | | |
| Módulo elástico 100%: | | 1,00 MPa |
| Tensão máxima: | | 1,50 MPa |
| Alongamento à rutura: | | >500 % |
| Estes valores podem variar dependendo de fatores ambientais tais como temperatura, humidade e tipo de suporte. O tempo até ao processo de cura completo pode ser mais demorado a menores temperaturas, humidade mais baixa ou aumento da espessura da junta. | | |

NORMAS AMBIENTAIS

Emissão COV (Norma francesa): Classe A+

Conforme a LEED® IEQ-4.1-(Qualidade Ambiental Interior) Adesivos e vedantes.

RENDIMIENTO

| Largura (mm) | Espessura cordão (mm) | Rendimento bisnaga 290 ml (metros) | Rendimento sacos 600 ml (metros) |
|--------------|-----------------------|------------------------------------|----------------------------------|
| 8 | 3 | 12,5 | 25 |
| 10 | 3 | 10 | 20 |
| 15 | 3 | 6,5 | 13,3 |
| 20 | 3 | 5 | 10 |

5. INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

Com pistola de extrusão manual, pneumática ou elétrica, procurando manter a agulheta à mesma altura e inclinação ao longo de todo o cordão, a fim de evitar a oclusão de ar (borbulhas) e conseguir uma homogeneidade de aderência.

Entre membranas EPDM

Necessita de uma sobreposição mínima de 100 mm e de dois cordões contínuos em paralelo de BOND007, um junto à extremidade interior e outro junto à extremidade exterior, aplicados só de um lado. Diâmetro do corte da agulheta 7-8 mm.

Deve-se assegurar um contacto total dos dois cordões com as duas lâminas debaixo da sobreposição, utilizando o rolo de silicone do sistema para alisar os cordões, exercendo uma ligeira pressão que mantenha uma espessura de cordão de 2-3 mm (mínimo 1mm).

Evitar tensões na sobreposição durante os primeiros 7 dias.

Entre membrana EPDM e suporte

Os suportes sobre os quais se aplica o BOND007 devem estar limpos, sem camada de pó, gorduras, partículas soltas e outros contaminantes que possam provocar deficiências de aderência como produtos desmoldantes.

Nos suportes pouco habituais recomendamos a realização de um teste prévio de compatibilidade e aderência ou consultar o nosso departamento técnico.

A temperatura de aplicação sobre o suporte e a membrana EPDM não deve ser inferior a +5 °C.

Diâmetro do corte da agulheta 8-10 mm dependendo da porosidade ou da rugosidade do material de suporte.

O produto fresco pode ser eliminado facilmente (nas mãos, ferramentas ou suportes) com álcool ou com diluente. Após o processo de cura, apenas poderá ser eliminado mecanicamente.

Recomendamos não utilizar BOND007 em superfícies que possam ser suscetíveis de libertar óleos, plastificantes ou solventes.

Capacidade de pintura: devido à grande variedade de pinturas e vernizes existentes recomendamos efetuar antes um teste de compatibilidade.

6. APRESENTAÇÃO, ARMAZENAMENTO E VALIDADE

- Serve-se em bisnagas de 290 ml e sacos de alumínio de 600 ml.
- Recomendamos que o produto seja armazenado a uma temperatura compreendida entre 5 °C e 25 °C e protegido da radiação direta do sol.
- Validade de 12 meses se o produto estiver fechado na sua embalagem original.

7. RISCOS DE UTILIZAÇÃO

Evitar o contacto com a pele e com os olhos. Aconselhamos a utilização de luvas e de óculos de segurança. Manter afastado do alcance das crianças.

A informação relativa à segurança do produto está disponível na ficha de dados de segurança (SDS). Por favor, leia-a atentamente antes da sua utilização.

As nossas indicações baseiam-se em estudos de laboratório sérios e na nossa experiência. Contudo, não eximem o aplicador de efetuar os seus próprios testes, pois a diversidade de materiais existentes no mercado e os vários modos de aplicação que escapam ao nosso controlo fazem com que a sua aplicação seja da sua total responsabilidade.