

## HAUSER PRO Espuma PU Pistola

La espuma de poliuretano monocomponente se cura bajo la influencia de la humedad contenida en el aire y se caracteriza por una estructura homogénea de celdas finas. La espuma se produce en una planta con el Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001:2015 implantado.



### VENTAJAS

- rendimiento de la espuma estándar
- presión de la espuma normal
- post expansión normal
- inflamabilidad de la espuma B3
- aplicación del bote en vertical boca abajo
- adhesión a la superficie estándar

### USO RECOMENDADO

- relleno de espacios vacíos, grietas, huecos, penetraciones de tuberías
- sellado de techos, paredes y juntas de piso

## DATOS TÉCNICOS

Parámetro (+23°C/50% RH)	Valor
Tiempo de curado completo (RB024) [h]	24
Tiempo previo del tratamiento (EN 17333-3:2020). El resultado se basa en una tira de espuma de 3 cm de diámetro [min]	≤ 40
Clase de inflamabilidad (DIN 4102)	B3
Clase de inflamabilidad (EN 13501-1:2008)	F
Estabilidad dimensional (EN 17333-2:2020) [%]	≤ 5
Coefficiente de conductividad térmica ( $\lambda$ ) (RB024) [W/mK]	0,036
Aumento del volumen secundario (expansión posterior) (EN 17333-2:2020) [%]	60 - 90
Capacidad (espuma libre) (RB024) [l]	31 - 36
Capacidad en un hueco (RB024) (el valor ha sido tenido en cuenta para huecos cuyas dimensiones sean de 35*1000*35 (anchura*longitud*profundidad [mm]) (RB024) [l]	22 - 28
Tiempo de formación de piel (EN 17333-3:2020) [min]	≤ 10
Certificación O2	O2
Certificación M1	M1
Color	Valor
Amarillo	+
Condiciones de aplicación	Valor
Temperatura del bote / aplicador (óptima +20°C) [°C]	+15 - +30
Temperatura del sustrato / ambiente [°C]	+5 - +30

## INSTRUCCIONES DE USO

Antes de la aplicación, lea las instrucciones de seguridad dadas al final de ésta Ficha Técnica y en la Hoja de Seguridad.

## Preparación de la superficie

- La espuma presenta adhesión a los materiales de construcción típicos, tales como: ladrillo, hormigón, yeso, madera, metales, espuma de poliestireno, PVC duro y tubos rígidos de poliuretano.
- La superficie de trabajo debe estar limpia y desengrasada.
- Pulverizar la superficie de trabajo con agua (con un rociador de jardín por ejemplo).
- Proteger las superficies expuestas de posibles contaminaciones accidentales por la aplicación de la espuma.

## 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.
- La temperatura del aplicador no puede ser inferior a la temperatura del bote.

## 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”.
- Rellenar los huecos verticales con espuma de abajo hacia arriba.
- No rellenar el hueco por completo - la espuma aumentará de volumen.
- Al sellar los elementos de carpintería para huecos, mantenga una distancia mínima de 10 mm y máxima de 30 mm entre la jamba y el marco. No se recomiendan los huecos > 30 mm. Rellenar huecos de más de 30 mm de abajo a arriba de una pared a otra, creando alternativamente un patrón de zigzag. Los huecos > 50 mm no están permitidos.
- 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. Para ello, coloque el tubo de plástico adjunto a la pistola en su salida para evitar la formación de la neblina con agente limpiador y restos de la pistola durante la limpieza. Luego enrosque el envase con el limpiador en la pistola y presione su gatillo hasta que salga el líquido limpio. Agitar el bote antes de su uso.

## Trabajos después de completar la aplicación

- Inmediatamente después del endurecimiento completo de espuma, debe ser asegurado contra la exposición a los rayos UV utilizando, por ejemplo yeso o pintura.
- Una vez terminado el uso limpie bien la pistola. Para ello, coloque el tubo de plástico adjunto a la pistola en su salida para evitar la formación de la neblina con agente limpiador y restos de la pistola durante la limpieza. Luego enrosque el envase con el limpiador en la pistola y presione su gatillo hasta

que salga el líquido limpio.

## Notas / limitaciones

- 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 provocar cambios irreversibles en la estructura de la espuma y su estabilidad así como afectar al deterioro de los parámetros de utilidad de la espuma.
- Los envases de espuma abiertos deberán utilizarse en el plazo de una semana.
- La espuma no se adhiere al polietileno, polipropileno, poliamida, silicona ni al teflón.
- Eliminar 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.

## INFORMACIÓN ADICIONAL

Todos los parámetros se basan en ensayos 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).

El fabricante recomienda comenzar los trabajos de acabado una vez completado el endurecimiento total, es decir, después de 24 h.

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 (OCF) -> OCF Test Methods). 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.

## TRANSPORTE / ALMACENAMIENTO

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 envase 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 compartimento de pasajeros. Transportado sólo en el maletero.

La información detallada del transporte está incluida en la ficha técnica de seguridad material (FTSM).

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

## DATOS DEL CATÁLOGO

Capacidad nominal / talla / tamaño	Color	Número de piezas por paquete colectivo	Índice	Código EAN
650 ml	amarillo	12	10049510	5902120204823
650 ml	amarillo	12	10051360	8411729006624

## ADVERTENCIAS Y RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

Toda la información escrita u oral, recomendaciones e instrucciones se basan en nuestros conocimientos, ensayos 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.