

FICHA TÉCNICA

ROLLGUM® BOND 007



1. DESCRIPCIÓN

Rollgum® BOND 007 es un adhesivo sellador especialmente diseñado para unir membranas Gisolene EPDM entre sí y a diferentes soportes. Apto para otras membranas EPDM.

Adhesivo sellador con estado final elástico, mono-componente de curado neutro, inodoro, sin disolventes, siliconas ni isocianatos. Resistente a la intemperie, consistencia adecuada para su aplicación con pistola de extrusión y posibilidad de alisado a espátula. Su tecnología híbrida permite la adhesión de membranas EPDM incluso en condiciones de humedad.

2. PROPIEDADES

- Excelente adhesión sin imprimación.
- Elevadas propiedades mecánicas y fuerza de adhesión (óptima a los 7 días).
- De aplicación rápida y sencilla.
- Se aplica a una sola cara.
- Resistente a agentes atmosféricos (intemperie, ozono, radiación UV, condensación nocturna, lluvia, etc...)
- Adhiere sobre las superficies habituales de construcción.
- Curado rápido con mínima contracción.
- Libre de disolventes, siliconas e isocianatos. Muy bajo contenido VOC.
- Admite grandes fluctuaciones de temperatura, desde -40° hasta +90°
- Aplicable bajo el agua.
- Pintable (se requiere ensayo previo).
- Uso exterior e interior.

3. CAMPOS DE APLICACIÓN

- Unión entre láminas Gisolene EPDM y otras sobre los soportes más habituales utilizados en construcción, tanto en vertical como en horizontal (hormigón, fibrocemento, ladrillo, aluminio, acero, metalistería y otros materiales porosos y no porosos limpios).
- Instalación, Sellado y Reparación de membranas impermeabilizantes de EPDM usadas en cubiertas, fachadas, balsas, depósitos, canales y conductos.
- Reparación de fisuras, grietas y juntas.
- Aplicación sobre superficies húmedas tanto de interior como de exterior.
- Se puede utilizar en superficies ligeramente irregulares.
- Sobre superficies especiales u otras láminas impermeables consultar con el departamento técnico de ROLLGUM.

4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Densidad:	(ISO 2811-1)	Aprox. 1,62 g/ml
Pérdida de "tack":	(OQ.06-internal)	15 min. (a 23 °C; 50% H.R.)
Formación de piel:	(OQ.16-internal)	45 min. (a 23 °C; 50% H.R.)
Curado en profundidad:	(OQ.18-internal)	2-3 mm/24 h. - 6-7 mm / 7 días
Contenido de disolventes		0%
Pérdida de volumen:	(ISO 10563)	< 3%
Contenido total de COV:	(SCAQMD rule 1168)	< 20 g/litro
Dureza Shore A	(ISO 868)	Aprox. 47
Temperatura de aplicación:		+5 °C a +40 °C
Temperatura de servicio:		-40 °C a +90 °C
PROPIEDADES MECÁNICAS		
ISO 37 (grosor 2 mm, probetas S2, 7 días curado a 23 °C; 50% H.R.)		
Módulo elástico 100%:		1,00 MPa
Tensión máxima:		1,50 MPa
Elongación a rotura:		>500 %
Estos valores pueden variar dependiendo de factores ambientales tales como temperatura, humedad y tipo de soporte. El tiempo hasta el curado completo puede extenderse a menores temperaturas, humedad más baja o aumento del grosor de la junta.		

REGULACIONES AMBIENTALES

Emisión COV (Regulación francesa): Clase A+

Conforme a LEED® IEQ-4.1-(Calidad Ambiental Interior) Adhesivos y sellantes.

RENDIMIENTO

Ancho (mm)	Espesor cordón (mm)	Rendimiento cartuchos 290 ml (metros)	Rendimiento bolsas 600 ml (metros)
8	3	12,5	25
10	3	10	20
15	3	6,5	13,3
20	3	5	10

5. INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

Con pistola de extrusión manual, neumática o eléctrica, procurando mantener la boquilla a la misma altura e inclinación a lo largo de todo el cordón, con el fin de evitar la oclusión de aire (burbujas) y conseguir homogeneidad de adhesión.

Entre láminas EPDM

Requiere un solape mínimo de 100 mm y dos cordones continuos en paralelo de BOND 007, uno junto al borde interior y otro al borde exterior, aplicados a una sola cara. Diámetro del corte de boquilla 7-8 mm.

Se debe asegurar un total contacto de los dos cordones con las dos láminas bajo el solape, usando el rodillo de silicona del sistema para alisar los cordones, ejerciendo una ligera presión que mantenga un espesor de cordón de 2-3 mm (mínimo 1mm).

Evitar tensiones en el solape durante los primeros 7 días.

Entre lámina EPDM y soporte

Los soportes sobre los que se aplica BOND 007 deben estar limpios, sin capa de polvo, grasas, partículas sueltas y otros contaminantes que pudieran provocar deficiencias de adhesión como productos desmoldeantes.

En soportes poco habituales se recomienda realizar un ensayo previo de compatibilidad y adhesión o consultar con nuestro departamento técnico.

La temperatura de aplicación sobre el soporte y la lámina EPDM no debe ser inferior a +5 °C.

Diámetro del corte de boquilla 8-10 mm dependiendo de la porosidad o rugosidad del material de soporte.

El producto fresco puede ser eliminado (en manos, herramientas o soportes) fácilmente con alcohol o disolvente. Una vez curado, únicamente puede eliminarse mecánicamente.

Se recomienda no utilizar BOND 007 sobre superficies que puedan desprender aceites, plastificantes o solventes.

Pintabilidad: debido a la gran variedad de pinturas y barnices existentes recomendamos antes una prueba de compatibilidad.

6. PRESENTACIÓN, ALMACENAMIENTO Y CADUCIDAD

- Se sirve en cartuchos de 290 ml y bolsas de aluminio de 600 ml.
- Se recomienda que el producto se encuentre almacenado a una temperatura comprendida entre 5 °C y 25 °C y protegido de la radiación directa del sol.
- Caducidad de 12 meses si el producto se encuentra en su envase original cerrado.

7. RIESGOS DE UTILIZACIÓN

Evitar el contacto con la piel y los ojos. Es aconsejable el uso de guantes y gafas de seguridad. Mantener fuera del alcance de los niños.

La información relativa a la seguridad del producto está disponible en la ficha de datos de seguridad (SDS), léala detenidamente antes de utilizarlo.

Nuestras indicaciones se basan en serios estudios de laboratorio y en nuestra experiencia; pero no relevan al aplicador de efectuar sus propios ensayos, pues la diversidad de materiales del mercado y los distintos modos de aplicación que escapan a nuestro control, hacen que su aplicación sea de su entera responsabilidad.