

MasterSeal P 770

Imprimación de 2 componentes basada en tecnología Xoluted™ tolerable con soportes secos o húmedos, y absorbentes o no absorbentes.

DESCRIPCIÓN

MasterSeal P 770 es una imprimación de 2 componentes basada en tecnología Xoluted, que permite una alta penetración en el soporte, y actúa como promotor de adherencia para todos los sistemas MasterSeal.



MasterSeal P 770 con tecnología Xoluted® - Nuestra tecnología única desarrollada para mejorar la durabilidad y resolver los problemas de los entornos exigentes.

Xoluted® es el resultado de nuestro trabajo de desarrollo en el avance de los materiales de PU y PUA. El objetivo era resolver los problemas del hormigón y el acero en entornos exigentes.

Xoluted® -desarrollado por los expertos de Master Builders Solutions- combina de forma única químicas complementarias. La optimización de las interacciones interfásicas entre los bloques de resina altamente reticulados y los elementos inorgánicos curados por separado, crea un material orgánico-inorgánico de alta densidad con características excepcionales. Esta red interconectada de retícula permite la mejora de diversas características.

Xoluted® permite una amplia variedad de soluciones con una mayor durabilidad.

CAMPO DE APLICACIÓN

MasterSeal P 770 se usa como imprimación de los sistemas MasterSeal sobre soportes absorbentes y no absorbentes, tanto secos como húmedos. Esta imprimación sella el soporte y reduce el riesgo de aparición de poros y burbujas en las sucesivas capas de membrana a aplicar.

PROPIEDADES Y BENEFICIOS

- **Baja viscosidad**
- **Aplicación sencilla**
- **Excelente penetración**
- **Sellado de la porosidad y capilaridad del soporte**
- **Compatible con la humedad:** puede aplicarse sobre soportes con humedad residual alta
- **Excelente adherencia con el soporte (incluso sobre acero y poliéster debidamente preparados).**
- **No contiene solventes**
- **Impermeable al vapor de agua**
- **Actúa como barrera contra el radón: proporciona un nivel seguro de protección a la salud.**
- **Muy baja emisión de COV.**

CERTIFICADOS Y ENSAYOS

- Marcado CE como imprimación de la membrana MasterSeal M 790, dentro del sistema MasterSeal 7000 CR de acuerdo con EN 1504-2.
- Resistencia a la adherencia y a la formación de ampollas si se expone a la humedad inversa según la Directiva Alemana de Reparación DAfStb.
- Imprimación del sistema MasterSeal 7000 CR con certificación DIBt para su uso en hormigón en instalaciones de biogás, tanques, silos de búnker y para zonas de contención en el almacenamiento y llenado de estiércol líquido y ensilado.
- Determinación del coeficiente de difusión del radón según la norma ISO/TS 11665-13.
- Certificación finlandesa M1 como producto de muy bajas emisiones.

MÉTODO DE APLICACIÓN

(a) Preparación del soporte

Todos los soportes deben ser estructuralmente sólidos y aptos para el uso determinado, así mismo deberán estar libres de lechadas y otras partículas que puedan restar adherencia al producto, y limpios de aceites, grasas, desencofrantes, y pinturas

MasterSeal P 770

Imprimación de 2 componentes basada en tecnología XolutecTM tolerable con soportes secos o húmedos, y absorbentes o no absorbentes.

Hormigón: La superficie se preparará mecánicamente mediante agua a alta presión, chorro de arena, u otro método mecánico adecuado. Después de la preparación, el hormigón o mortero deberá tener una resistencia a tracción de al menos 1N/mm².

Soportes muy rugosos o irregulares deberán regularizarse de forma previa con un mortero:

Paredes y medias cañas (uniones muro-losa):

MasterSeal 590 MasterEmaco S 5300/5400

Suelos:

MasterEmaco S 5300/5400 MasterEmaco T 1100 TIX
Consultar para otros morteros.

El soporte podrá estar húmedo, pero no mojado, no habiendo límite de humedad residual y siendo preferible un soporte seco.

Acero: La superficie deberá ser chorreada hasta grado de acabado SA 2½ antes de la aplicación del producto.

La temperatura del soporte estará comprendida entre +5°C y +35°C. La temperatura del soporte será del al menos 3 grados por encima de la temperatura de rocío.

(b) Mezclado

MasterSeal P 770 se suministra en envases predosificados con la relación de mezcla exacta.

Verter el contenido de la Parte B dentro del envase de la Parte A y mezclar con un agitador eléctrico a bajas revoluciones (max. 400 rpm) hasta homogeneizar el material (aprox. 3 minutos). Es recomendable batir ligeramente cada componente de forma previa, y raspar el fondo y laterales del envase para asegurarse que no quedan restos sin mezclar. Las hélices de la varilla mezcladora deberán permanecer sumergidas durante el mezclado, para evitar aportar burbujas de aire.

No se recomiendan las mezclas parciales ni las mezclas manuales.

Se recomienda paleta mezcladora con dos palas de turbina una encima de la otra, como la Collomix DLX 90 S o, alternativamente los modelos Collomix FM 60 S o 80 S.

MasterSeal P 770 endurece rápido, por lo que en caso de tener que espolvorear árido sobre la imprimación, el espolvoreo se realizará de forma inmediata. Se deberá asegurar que el árido queda perfectamente cogido de forma previa al extendido de capas sucesiva, y en caso contrario se deberá aplicar una nueva mano de imprimación para fijarlo.

MasterSeal P 770 no debe aplicarse en capas gruesas, o consumos superiores a los especificados por capa. En caso contrario se podrá producir un espumeo, y ralentización en el tiempo de endurecimiento.

Atención: los restos no utilizados de material mezclado pueden provocar un fuerte desarrollo de calor en el cubo. Siempre use todo el material mezclado por completo.

(c) Aplicación

Una vez mezclado, aplicar MasterSeal P 770 sobre el soporte preparado mediante brocha o rodillo. El tiempo de curado del material está condicionado por la temperatura ambiental, del material y del soporte.

A bajas temperaturas la reacción química del material se ralentiza, con lo que el pot life, el tiempo abierto y el tiempo de curado se alargan.

A altas temperaturas la reacción química del material se acelera, con lo que el pot life, el tiempo abierto y el tiempo de curado se acortan. Para un curado complete, la temperatura del material y de aplicación, no deben bajar por debajo de la mínima recomendada.

MasterSeal P 770 seca como una capa transparente (tras 5 horas a 20°C). En caso de que haya poros no cubiertos, será necesario aplicar una segunda capa.

Esperar al menos 5 horas y como máximo 48 horas (a 20°C) para proceder a aplicar la membrana del Sistema MasterSeal correspondiente.

MasterSeal P 770

Imprimación de 2 componentes basada en tecnología XolutecTM tolerable con soportes secos o húmedos, y absorbentes o no absorbentes.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS Y ÚTILES DE TRABAJO

Cuando el producto está fresco, las herramientas pueden limpiarse con disolvente. Una vez endurecido, el material solo puede eliminarse mecánicamente.

CONSUMO

El consumo de MasterSeal P 770 es aproximadamente 0,25 – 0,4 kg/m².

Este consumo es teórico y puede variar de acuerdo con la absorción y rugosidad del soporte. Se recomienda realizar pruebas "in situ" para determinar el consumo real sobre el soporte.

TIEMPO DE TRABAJABILIDAD

Aproximadamente 20 minutos a temperatura ambiental y del material de 20°C. Una vez sobrepasado el tiempo de trabajabilidad, el material comienza a hacer una reacción de esponjamiento tras lo cual deja de ser utilizable.

PRESENTACIÓN

MasterSeal P 770 está disponible en conjuntos de 5kg y 9kg.

Parte A: 2,2kg y 4kg.

Parte B: 2,8kg y 5 kg.

COLOR

Color marfil lechoso.

ALMACENAMIENTO

MasterSeal P 770 debe almacenarse en sus envases originales en ambiente seco y a temperatura preferiblemente entre 10 y 25°C. Debe prevenirse la exposición a heladas y temperatura por encima de +35°C.

CADUCIDAD

La caducidad de los componentes de MasterSeal P 770, convenientemente almacenados, es de 12 meses.

DEBE TENERSE EN CUENTA

- No aplicar a temperaturas por debajo de +5°C ni por encima de + 35 °C.
- El componente A puede venir no homogeneizado, aparentemente apelmazado, esto no es un problema del producto y puede solucionarse de forma sencilla mediante un ligero mezclado.
- No añadir disolventes u otros componentes a la mezcla.

MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE

Para la manipulación de este producto deberán observarse las medidas preventivas habituales en el manejo de productos químicos, por ejemplo, no comer, fumar ni beber durante el trabajo y lavarse las manos antes de una pausa y al finalizar el trabajo.

Puede consultarse la información específica de seguridad en el manejo y transporte de este producto en la Hoja de Datos de Seguridad del mismo.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo con la legislación vigente y es responsabilidad del poseedor final del producto.

MasterSeal P 770

Imprimación de 2 componentes basada en tecnología XolutedTM tolerable con soportes secos o húmedos, y absorbentes o no absorbentes.

Datos técnicos				
Propiedades		Norma	Unidades	Valores
Densidad del material mezclado	Part A Part B Mezcla	EN ISO 2811-1	g/cm ³	aprox. 1,25 aprox. 1,17 aprox. 1,2
Viscosidad del material mezclado	Part A Part B Mezcla	EN ISO 3219	mPas	aprox. 1140 aprox. 125 aprox. 650
Temperatura de aplicación (soporte y material)		-	°C	de +5 a +35
Extracto seco part A+ B (KIT)		UNE EN ISO 3251: 2020	%	90
Humedad máxima del soporte (durante la aplicación)		-	-	Sin restricciones, pero sin agua líquida sobre la superficie
Humedad relativa máxima (durante la aplicación)			%	Sin restricciones, pero sin condensación de agua líquida sobre la superficie
Pot-life	a +5 °C a +10 °C a +20 °C a +30 °C		minutes	aprox. 30 aprox. 25 aprox. 20 aprox. 10
Seco al tacto	a +20°C		horas	aprox. 5
Apto para repintado y para tráfico peatonal	a +10 °C a +20 °C a +30 °C		horas	min. 11 min. 5 min. 2
Totalmente curado	a +10 °C a +20 °C a +30 °C		días	7 5 2
T ^a Transición vítrea (28 días)		EN 12614	°C	109
Adhesión al hormigón tras 7 días:	a +5 °C a +20 °C a +30 °C	EN 1542	N/mm ²	>4.0 >4.0 >4.0
Adhesión (tras 7 días) a baldosas vitrificadas: - baldosas vitrificadas - baldosas no vitrificadas (esmaltadas)		based on EN 1542	N/mm ²	> 5.0 > 2.5
Permeabilidad al vapor de agua S _D : @200g/m ² consumo @400g/m ² consumo		EN ISO 7783	m	76 (class III - impermeable) 108 (class III - impermeable)

MasterSeal P 770

Imprimación de 2 componentes basada en tecnología Xolutec™ tolerable con soportes secos o húmedos, y absorbentes o no absorbentes.

Adhesión con distintas membranas: - MasterSeal M 790 (Xolutec) - MasterSeal M 310 (epoxi) - MasterSeal M 336 (epoxi-poliuretano) - MasterSeal M 391 (epoxi) - MasterSeal M 689 (PUA proyección en caliente) - MasterSeal M 808 (poliuretano) - MasterSeal M 811 (PUA-Híbrida proyección en caliente)	EN 1542	N/mm ²	> 2.5 > 3.0 > 2.5 > 3.0 > 2.5 > 2.5 > 3.0
Coefficiente de difusión al radón	ISO/TS 11665-13	m ² /s	1.8*10 ⁻¹⁴

Nota: Los datos están medidos a 21°C ± 2°C y 60% ± 10% de humedad relativa. Temperaturas superiores y/o H.R. inferiores pueden acortar estos tiempos y viceversa. Los datos técnicos reflejados, son fruto de resultados estadísticos y no representan mínimos garantizados. Las tolerancias son las que se describen en la especificación.

MasterSeal P 770

Imprimación de 2 componentes basada en tecnología XolutedTM tolerable con soportes secos o húmedos, y absorbentes o no absorbentes.

CE-LABEL (EN 1504-2)

	
1119	
Master Builders Solutions Deutschland GmbH Donnerschweer Str. 372, D-26123 Oldenburg	
16	
DE0269/02	
EN 1504-2:2004	
Protección del hormigón EN 1504-2: Principio 1.3 / 2.2 / 5.1 / 6.1 / 8.2	
Resistencia a la Abrasión	≤ 3000 mg
Permeabilidad al CO ₂	Sd > 50
Permeabilidad al vapor de agua	Clase III
Absorción capilar y permeabilidad al agua	< 0.1 kg/(m ² ·h ^{0.5})
Compatibilidad térmica tras ciclos de hielo-deshielo	≥ 1.5 N/mm ² Pass
Resistencia a ataque químico severo: Class I: 4a,6a,9a,13,15 Class II: 7 Class III: 1,2,3,4,5,5a,6,8,9, 10,11,12,14,15a	Reducción de dureza < 50 %
Capacidad puenteo de fisuras	A3 (23°C) A2 (-10°C) B3.1 (23°C) B2 (-10°C)
Resistencia al impacto	Clase III
Adhesión por tracción directa	≥ 1.5 N/mm ²
Reacción al fuego	Clase E
Sustancias peligrosas	Cumplimiento con 5.3 (EN 1504-2)

Prestaciones determinadas para el sistema **MasterSeal 7000 CR**.

MasterSeal P 770

Imprimación de 2 componentes basada en tecnología Xolutec™ tolerable con soportes secos o húmedos, y absorbentes o no absorbentes.

NOTA:

La presente ficha técnica sirve, al igual que todas las demás recomendaciones e información técnica, únicamente para la descripción de las características del producto, forma de empleo y sus aplicaciones. Los datos e informaciones reproducidos, se basan en nuestros conocimientos técnicos obtenidos en la bibliografía, en ensayos de laboratorio y en la práctica.

Los datos sobre consumo y dosificación que figuran en esta ficha técnica, se basan en nuestra propia experiencia, por lo que estos son susceptibles de variaciones debido a las diferentes condiciones de las obras. Los consumos y dosificaciones reales, deberán determinarse en la obra, mediante ensayos previos y son responsabilidad del cliente.

Para un asesoramiento adicional, nuestro Servicio Técnico, está a su disposición.

Master Builders Solutions España, S.L.U. se reserva el derecho de modificar la composición de los productos, siempre y cuando éstos continúen cumpliendo las características descritas en la ficha técnica.

Otras aplicaciones del producto que no se ajusten a las indicadas, no serán de nuestra responsabilidad.

Otorgamos garantía en caso de defectos en la calidad de fabricación de nuestros productos, quedando excluidas las reclamaciones adicionales, siendo de nuestra responsabilidad tan solo la de reintegrar el valor de la mercancía suministrada.

Debe tenerse en cuenta las eventuales reservas correspondientes a patentes o derechos de terceros.

La presente ficha técnica pierde su validez con la aparición de una nueva edición.

CONTACTO

Master Builders Solutions España, S.L.U.

Ctra. de l'Hospitalet, 147-149, Edificio Viena 1a Planta, 08940, Cornellà de Llobregat (Barcelona)

Tel. 93 619 46 00

mbs-cc@mbcc-group.com

www.master-builders-solutions.com/es-es