

## FICHA TECNICA Y APLICACION

### DESCRIPCION

El producto **EMSOL® PSE-3500** es un elastómero sellador/adhesivo a base de polisulfuro de altísima resiliencia y resistencia al contacto con hidrocarburos y los efectos dañinos de los rayos U.V. El producto está diseñado para el relleno de juntas de expansión y como adhesivo para hacer parches y/o reparaciones donde el sustrato tiene movimiento. El EMSOL PSE-3500 es compatible con casi todo tipo de sustrato: concreto, madera, vidrio, metal, etc. Su alta tixotropía permite su aplicación en superficies verticales y sobre cabeza sin que el producto se escurra.

### APLICACIONES TIPICAS

- Relleno/sellado de juntas de expansión
- Relleno de juntas de expansión sujetas a derrames de combustibles
- Sellado de equipos sujetos a temperaturas de -40°C
- Adhesivo para parches en sustratos con movimiento
- Sellado de la pestaña entre tanque y bases de concreto
- Alisamiento de cordones de soldadura en tanques de petróleo/crudo

### PROPIEDADES FISICAS y MECANICAS

Resistencia a la Tensión (ASTM D412) .....	1MPa (150 psi)
Elongación Máxima (ASTM D412) .....	500%
Adhesión (ASTM C794, concreto, aluminio y acero).....	≥21 N/cm (12 pli)
Dureza (ASTM C661) .....	≥ 30 Shore A
Temperatura de Servicio .....	-40 a 71°C (-40 a 160°F)
Compuesto Orgánico Volátiles.....	11 g/lit (0.09 lbs/gal)
Inmersión en Agua (ASTM C1247) .....	Aprobado
Densidad .....	1.7g/cm <sup>3</sup> (14.2 lb/gal)

### RESISTENCIA QUIMICA

Ver tabla de Resistencia Química del Producto

## SELLADOR / ADHESIVO ELASTOMERICO A BASE DE POLISULFURO

### BENEFICIOS

- Se puede aplicar en 1 o múltiples capas
- No requiere de imprimante\*\*\*
- Excelente adhesión a los metales y concreto
- Resistencia en inmersión hasta 71°C (160°F)
- Excelente resistencia a la intemperie y rayos UV.
- Excelente resistencia al contacto con combustibles e hidrocarburos
- 100% sólidos por volumen
- No es tóxico
- Aplicaciones verticales y sobre cabeza sin que se escurra.

### COLORES

Negro

### PRESENTACION

- 1.5 galón ( 9 kg)
  - Componente "A" Base
  - Componente "B" Activador
  - Componente "C" Pigmento
  - Componente "D" Acelerante (**OPCIONAL**)

### RENDIMIENTO TEORICO

- 5.58 m<sup>2</sup> @ 1mm (40 ft<sup>2</sup> @ 40 mils) por unidad
- 1.86 m<sup>2</sup> @ 3mm (13.3 ft<sup>2</sup> @ 120 mils) por unidad

### ESPESOR RECOMENDADO

- Juntas de expansión espesor mínimo ≥ 6 mm
- Adhesivo/relleno espesor mínimo ≥ 1 mm

### PROPORCION DE MEZCLA

No se recomiendan mezclas parciales  
Consulte con EMSOL para las proporciones de mezcla por peso

### VIDA UTIL DE LA MEZCLA

Temperatura	Tiempo
24°C (75°F)	1 hora

TIEMPO DE FRAGUADO USANDO ACCELERANTE- Componente "D"			
Temperatura	S.C. Min	Seco al Tacto	Fraguado**
10°C(50°F)	8 horas	4 horas	7 días
25°C (77°F)	2 horas	1 hora	24 horas
60°C (140°F)	n/a	n/a	n/a

• S.C.= Sobre-Capa  
 • (\*) = Inmersión en mezcla de agua con hidrocarburos  
 • n/r = No está recomendado

### VIDA DE ANAQUEL

- 1 año

## PREPARACION DE SUPERFICIE

### Superficies Metálicas:

#### "APLIQUE SOLAMENTE SOBRE SUPERFICIES LIMPIAS, SECAS, SOLIDAS Y ASPERAS"

1. Limpie/elimine contaminaciones o suciedad con solvente conforme al procedimiento establecido por la norma SSPC-SP1 (solvent wash) lavado con solvente. Use un solvente/desengrasador de evaporación rápida que no deje residuos. Desengrasadores aceptables como el: Xileno (di-metilbenceno), MEC (metil-etil-cetona), Acetona (propanona), Tolueno, Alcohol Isopropílico >91%. Descontamine la superficie con un cepillo y/c trazo que no deje pelusa (**NO USE ESTOPA**) empapado en desengrasante.
2. Para obtener la mejor adhesión posible prepare la superficie utilizando chorro de abrasivo (grit-blast). Utilice solamente abrasivos angulares como el óxido de aluminio, escoria de acero, escoria de cobre, carbón vitrificado, etc. que dejen un perfil de anclaje mínimo de 75 µm (3 mils). Preparación con herramientas manuales como esmeril/amoladora, lija y limas es aceptable pero el grado de adhesión será inferior.
3. Para aplicaciones donde el producto va a estar en inmersión el nivel de limpieza con chorro de abrasivo debe ser equivalente al SSPC-SP10 (NACE 2, SA 2.5.) "Metal Casi Blanco" (near white metal finish) Si el uso no es para inmersión los niveles de limpieza aceptables son el SSPC SP-6 (NACE 3), SSPC-SP3 y SSPC-SP2.
4. Aplique el producto sobre la superficie preparada antes que se forme óxido. Si existe la posibilidad de formación de óxido antes de la aplicación del producto, contacte al representante de EMSOL para la recomendación de un primer/imprimante y/o inhibidor de óxido.

### Superficies NO-Metálicas (concreto, fibra de vidrio, etc):

#### "APLIQUE SOLAMENTE SOBRE SUPERFICIES LIMPIAS, SECAS, SOLIDAS/FIRMES Y ASPERAS"

Inspeccione la superficie y asegúrese que esté firme. Si la superficie está pintada se recomienda remover la pintura hasta llegar al sustrato original. Si se aplica sobre una superficie pintada, la adhesión del producto se verá limitada a la adhesión de la pintura existente, por lo que es crítico que esta, esté en buen estado y bien adherida al sustrato. Pinturas existentes deben tener un nivel de adhesión > 21 kg/cm<sup>2</sup> (300 psi) conforme a la prueba ASTM D-4541.

Limpie la superficie conforme al estándar ASTM D4258 y prepare la superficie hasta lograr un perfil de anclaje similar al de papel de lija grano 60 a 100 conforme al estándar ASTM D4259.

Superficies de concreto se pueden preparar con lavado de agua a presión (hidrolavadora) en conjunto con detergentes emulsificador.

Superficies brillantes, lisas o pintadas deberán ser lijadas hasta obtener una rugosidad superficial mínima comparable a la de lija de grano #60 -100.

Proteja la superficie preparada para evitar que se vuelva a contaminar o ensuciar.

Se recomienda la aplicación de un imprimante para concreto como el EMSOL HPE-9000 o similar.

EMSOL® garantiza sus productos contra defectos de materiales y elaboración. La obligación única de EMSOL® y el recurso exclusivo del Comprador con respecto a los productos en esta garantía está limitada, a opción de EMSOL®, al reemplazo de los productos que no conforman o el reembolso al Comprador del monto del precio facturado por los mismos. Cualquier reclamo bajo esta garantía debe ser realizado por escrito por el Comprador y enviado a EMSOL® a más tardar cinco (5) días después de descubierto el problema alegado. Además el reclamo nunca deberá realizarse después de la fecha más reciente entre la expiración de la vida de anaquel o un año después de la entrega del material. En caso que el Comprador no notifique a EMSOL® de su inconformidad tal y como es requerido, sus derechos de realizar reclamo alguno bajo esta garantía serán anulados.

**EMSOL® no ofrece ninguna otra garantía concerniente a este producto. Ninguna otra garantía, ya sea expresa o implícita, estatutaria, o garantía de comerciabilidad y adaptabilidad para un propósito particular aplicará. EMSOL® no se hará responsable bajo ningún evento de daños consecuentes o incidentales.**

Cualquier recomendación o sugerencia realizada por EMSOL® relacionada al uso de los productos fabricados por EMSOL®, ya sea en su literatura técnica, o como respuesta a una pregunta específica, o semejante, está basada en información que se asume es fiable. Sin embargo la intención es que los productos e información proporcionada sean utilizados por Compradores que poseen experiencia y conocimientos en la industria, y por ende es el Comprador el que debe satisfacerse a sí mismo que su uso particular sea el apropiado y esta decisión es hecha bajo su propia discreción y riesgo. Variaciones en las condiciones ambientales, cambios en las instrucciones de uso, o la extrapolación de datos técnicos pueden ocasionar resultados no satisfactorios.

EMSOL® se reserva el derecho de hacer cambios de formulación y de esta publicación sin previo aviso, contacte a EMSOL® para la información más reciente. EMSOL® es marca registrada.

EMSOL PSE-3500 DS/IFU SPA-Rev 01015

## MEZCLA DEL PRODUCTO

Vacíe el contenido del componente "B" y "C" en el envase del componente "A" y mezcle hasta lograr una mezcla de color homogéneo y sin vetas utilizando un mezclador tipo "Jiffy" y taladro a bajas revoluciones (300-500 rpm). Evite incorporar aire a la mezcla. Si el producto está frío (< 15°C) se recomienda se precaliente hasta un máximo de 30°C para facilitar su mezcla. Raspe el fondo y paredes del envase para asegurarse de una mezcla total.

*Si se requiere un fraguado/curado más rápido o la temperatura de aplicación es < 10°C combine todo el componente "D" junto con el componente "A", "B" y "C" al inicio de la mezcla.*

Para asegurar una mezcla completa se recomienda traspasar el producto a un segundo envase, asegurándose de raspar el fondo y las paredes y reincorporar el material raspado a la mezcla. Proceda a mezclar por 2 minutos adicionales.

## MEZCLAS PARCIALES

No se recomiendan mezclas parciales. Si requieren de hacer mezclas parciales esta se debe hacer solamente por peso. Consulte con el representante de EMSOL para las proporciones de mezcla por peso de los componentes del EMSOL PSE-3500

## APLICACION DEL PRODUCTO

Aplique una pequeña cantidad del producto mezclado sobre la superficie usando un pincel/brocha de cerdas recortadas. Frote con fuerza el producto aplicado asegurándose de lograr un 100% de contacto con la superficie preparada. El propósito es empapar el área de contacto y asegurar la mejor adhesión posible del producto con el sustrato. Aplique el resto del producto usando una espátula o aplicador de plástico. Rellene por completo la rugosidad y cualquier imperfección del sustrato. Aplique el resto del producto hasta lograr el espesor requerido evitando atrapar burbujas de aire.

*Para obtener la mejor adhesión posible del EMSOL PSE-3500 o si va a estar sujeto a inmersión constante se recomienda la aplicación de un imprimante epóxico como puente de adhesión. Aplique el PSE-3500 mientras el imprimante epóxico se mantenga pegajoso. Si el imprimante deja de estar pegajoso, vuélvalo a aplicar. **NO aplique el PSE-3500 si el imprimante no está pegajoso. Consulte al representante de EMSOL para una lista de imprimantes epóxicos recomendados dependiendo del tipo de sustrato.***

Si el EMSOL PSE-3500 se aplica en múltiples capas asegúrese que la capa previa este fraguada antes de proceder con la siguiente capa de producto.

TIEMPO DE FRAGUADO USANDO ACELERANTE- Componente "D"			
Temperatura	S.C. Min	Seco al Tacto	Fraguado**
10°C(50°F)	8 horas	4 horas	7 días
25°C (77°F)	2 horas	1 hora	24 horas
60°C (140°F)	n/a	n/a	n/a

- S.C.= Sobre-Capa
- (\*) = Inmersión en mezcla de agua con hidrocarburos
- n/r = No está recomendado

## LIMPIEZA

Limpie las herramientas de inmediato con un solvente/diluyente apropiado o alcohol isopropílico.