

Hoja Técnica

ACE SOLUFLEX CP2

DESCRIPCIÓN

ACE SOLUFLEX es un impermeabilizante bi-componente de poliurea aromática pura de aplicación manual en frío y curado muy rápido.

Crea en minutos una membrana estanca y continua sin juntas ni solapes, de elevada flexibilidad y excelentes propiedades mecánicas.

Al ser 100% poliurea pura no es sensible a la humedad ambiental y por su rapidez de curado permite grandes espesores en una sola capa.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Cubiertas, balcones y terrazas.
- Zonas con tránsito peatonal intenso y tráfico vehicular.
- Impermeabilización de forjados de hormigón.
- Cubiertas ajardinadas y jardineras
- Depósitos elevados y cubetos de contención.
- Piscinas, fuentes, estanques
- Reparaciones industriales
- Reparaciones de otras poliurea

VENTAJAS

- Permite capas de alto espesor en una sola mano
- Facilita la impermeabilización de zonas de difícil acceso o con viento que no permite proyectar.
- Membrana impermeable totalmente adherida a soportes debidamente preparados. La adherencia al soporte evita que una posible filtración sea reconducida entre el soporte y la membrana, facilitando así la localización de daños y su reparación. Evita además la delaminación debida al viento.
- Elastomérica y flexible se adapta a los movimientos del soporte y es capaz de puentear fisuras
- Excelentes prestaciones: Alta resistencia a desgaste, gran elongación y resistencia a rotura.
- Por su dureza, excelente resistencia al desgaste y a la abrasión resiste tráfico peatonal y vehicular.
- Resistencia química: Protege contra los derrames de carburantes y otros productos químicos.



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276

Hoja Técnica

ACE SOLUFLEX CP2

DATOS DE LOS COMPONENTES

PROPIEDADES	VALOR	SEGÚN NORMA
Peso específico comp. A a 23°C	1,05 g/cm ³	EN ISO 2811-1:2011
Peso específico comp B RESINA COLOR a 23°C	1,35 g/cm ³	EN ISO 2811-1:2011
Proporción de mezcla en peso	2 : 1 A/B	
Contenido sólidos Mezcla A+B	97 %	120°C 1 h
Contenido VOC	3 %	120°C 1 h
Pot life /Tiempo de gel @ 20°C	30-35 (*) min	
Espesor de película recomendado	1,5-2 mm/ m ² en 1 mano	
Consumo (para 1 mm de espesor)	1,4 Kg/m ²	

(*) Este parámetro puede cambiar significativamente dependiendo de la temperatura ambiental y del sustrato

PROPIEDADES DE LA MEMBRANA

PROPIEDAD	VALOR	SEGÚN NORMA
Resistencia a la Rotura	11 ± 10% Mpa	ASTM D 412
Elongación	700 %	ASTM D 412
Resistencia a la abrasión - Prueba Taber: H22	180 Mg	EN 5470-1:2001
Resistencia al rasgado Dado C	56 N	UNE 53516
Dureza Shore A	71	ASTM D 2240
Tiempos de secado (*)	Inicial 40'/superficial 2h/ total 6 h/tránsito 24h	ASTM D 5895
Tiempo de curado	5-6 días	
Coeficiente de difusión del radón D (m ² s ⁻¹)	10 ⁻¹¹	ISO/TS 11665-13
Resistencia a temperaturas: - Resistencia térmica ambiental - Resistencia al agua caliente 60° - Temperatura soporte en uso	- 40°C / 165°C Apto L4 - 20°C / 90°C	ETAG 005 ETAG 005

(*) Los datos reportados se refieren al producto aplicado en laboratorio y acondicionado a una temperatura ambiente de 22°C con una humedad media del 57% durante 7 días



Hoja Técnica

ACE SOLUFLEX CP2

APLICACIÓN DE SOLUFLEX : PREPARACION DEL SUBSTRATO

ACE SOLUFLEX se aplica derramando sobre el sustrato previamente preparado la mezcla y extendiéndola con llana dentada, labio de goma o rodillo y utilizando espátula en zonas de detalle.

APLICACIONES SOBRE HORMIGÓN / MORTERO:

1. El sustrato debe ser firme y en el caso del hormigón estar curado por al menos 28 días y tener un PH entre 9-12.
2. La superficie debe estar estructuralmente sana, sin lechada ni contaminantes como óxido, grasas o sales, y completamente limpia sin polvo, restos de vegetación o cualquier otro agente que pueda afectar negativamente a la adherencia.
3. El soporte debe estar seco (menos de 5%, ASTM D 4263) y con mínima transmisión de vapores de humedad (menos de 3lb/24hr/1000 ft2 Método de Prueba RMA).
4. Para la preparación de la superficie y apertura de poro se debe desbastar la superficie de acuerdo a ICRI 03732 a un mínimo de perfil de CSP 3 mediante diamantado, granallado, hidro-limpieza o cualquier otra técnica de preparación válida. Una vez realizado el tratamiento mecánico se retirarán los contaminantes generados dejando el soporte resultante limpio y sin polvo.
5. Si hubiera grietas se tratarán según su naturaleza con masilla ACE MP 4035 o resinas de inyección, se rellenarán coqueras y fisuras de >1.5 mm con masilla elástica ACE MP-4035 o mortero de ACE EPOPRIMER 100 + áridos para obtener una superficie uniforme.
6. Una vez selladas las juntas con masilla ACE MP 4035 más bandas ACEBAND o selladas con poliurea de juntas ACE POLYSEAL y tratados los puntos singulares se aplicará imprimación a toda la superficie para la mejora de las condiciones del sustrato y favorecer la adherencia; Aplique el sistema de poliurea respetando el tiempo mínimo y máximo de repintado de la imprimación que encontrará en sus hojas técnicas y siempre que la temperatura del sustrato sea superior en al menos 3°C al punto de rocío.

Imprimaciones adecuadas para hormigón / morteros:

ACE PRIMERFLEX PLUS, ACE EPOPRIMER 100, ACE EPOPRIMER 52WB



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276

Hoja Técnica

ACE SOLUFLEX CP2

APLICACIONES SOBRE ACERO

1. Debe realizarse tratamiento mecánico para limpieza y apertura de perfil de rugosidad. Antes de granallar, la superficie de acero debe limpiarse según SSPC-SP1 hasta asegurar la total ausencia tanto de contaminantes visibles como no visibles utilizando solventes, vapor de agua, soluciones alcalinas, emulsiones jabonosas, detergentes o solventes orgánicos que remueven del sustrato contaminantes como grasa, aceite, polvo y sales solubles en el agente limpiador. Debe alcanzarse un máximo de cloruros en superficie de $< 3 \text{ ug/cm}^2$, NACE 6G186, CHLOR*RID
2. Se eliminarán del soporte todas las imperfecciones cantos vivos o extremos puntiagudos utilizando herramientas mecánicas y se hará tratamiento mecánico de toda la superficie mediante granallado o chorreado con aire a grado "metal casi blanco" SSPCSP-10 No. 2 / SA 2 ½ y perfil de rugosidad 50-75mic. (75 mic. Requerido para inmersión).
3. Tras realizar limpieza en profundidad de la superficie se aplicará imprimante y dentro del mismo día, antes de que la superficie de acero preparada se pueda contaminar u oxidar nuevamente se deberá revestir con la siguiente capa.
4. El recubrimiento solo podrá aplicarse si la temperatura del sustrato es superior en al menos 3°C al punto de rocío para evitar la condensación y la imprimación está curada, seca y limpia y dentro de su ventana de repintado.

Imprimaciones adecuadas para Acero:

ACEBOND, ACE EPOPRIMER 100, ACE EPOPRIMER, ACE EPOPROMER FZ

APLICACIONES SOBRE GEOTEXTILES

1. Se recomienda el uso de geotextiles de pelo corto de polipropileno no tejidos y con tratamiento de protección al calor.
2. Los geotextiles se extenderán sobre la superficie a tratar solapándose entre sí por unos 15cm y evitando que queden arrugas y retirando del soporte cualquier elemento que los pueda dañar.
3. No camine sobre el geotextil hasta que tenga el recubrimiento aplicado para evitar que se rasgue o deshilache.
4. Realice la aplicación del recubrimiento comenzando por el centro y avanzando hacia el contorno de la superficie. Deje que la membrana asiente por al menos 1h antes de aplicar en coronación si es que el geotextil tratado no va a acabar introducido en la solera de drenaje.

OTROS SUBSTRATOS

Para informarse del procedimiento de aplicación en otros sustratos, solicite información a nuestro personal técnico o al representante local.



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276

Hoja Técnica

ACE SOLUFLEX CP2

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN Y PARAMETROS DE PROCESADO

1. El componente B del sistema debe ser agitado para homogeneizar su contenido y color utilizando agitador neumático o taladro eléctrico con aspas a baja velocidad antes de ser mezclado con el otro componente. Después se mezclará bien los dos componentes juntos.
2. **ACE SOLUFLEX** se aplica derramando sobre el sustrato previamente preparado la mezcla y extendiéndola con llana dentada, labio de goma o rodillo y utilizando espátula en zonas de detalle.
3. Aplique **ACE SOLUFLEX** de forma consistente y uniforme, hasta obtener el espesor previsto en una sola aplicación; si necesita reaplicar sobre la membrana en el mismo día, para añadir espesor o sellar un poro p.e., vigile que la poliurea siga limpia y seca antes de proyectar la nueva capa y hágalo preferiblemente tras 1-2h para garantizar la mejor adherencia. Cuando deba aplicar nueva poliurea sobre membrana ya curada (solapes de siguientes días, reparaciones,...) deberá antes hacer un lijado ligero y limpiar la superficie con acetona o utilizar activador ACE-400 o imprimación ACE PRIMERFLEX PLUS.
4. Cuando la poliurea **ACE SOLUFLEX** se aplique al exterior y no lleve algún tipo de protección pesada como ajardinados, cerámica, losa, ... deberá protegerse aplicando un top-coat alifático como ACE 365, ACE 373 PLUS, o ACE SP FLEX. El protector UV se aplicará en el mismo día que la poliurea
5. Recuerde que tanto las imprimaciones como la poliurea o los top-coats deben aplicarse sólo cuando la temperatura del sustrato sea al menos superior en 3°C al punto de rocío y respetando siempre la información proporcionada en las hojas técnicas en cuanto a:
 - Los tiempos mínimos y máximos de repintado indicados
 - La temperatura y humedad de ambiental y del sustrato adecuada
6. El sistema contiene isocianatos, por lo que el usuario debe contar con certificado de manipulador ya que estos productos son exclusivamente para uso profesional. Consulte la Hoja de Seguridad antes de utilizarlos y utilice en todo momento el vestuario de seguridad y equipos de protección respiratorio recomendados. La aplicación adecuada del producto es responsabilidad del usuario.

PRESENTACIÓN

Juegos de 1 kg B + 2 kg A
Juegos de 4,25 kg B + 8,5 kg A



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276

Hoja Técnica

ACE SOLUFLEX CP2

ALMACENAJE Y TRANSPORTE

Componente A/ Isocianato:

Los bidones originales deben mantenerse perfectamente bien cerrados para prevenir la contaminación con humedad u otros materiales, que podrían afectar de forma adversa al procesado del producto. Este producto reacciona lentamente con el agua formando poliureas y liberando CO₂, que puede provocar que bidones sellados se expandan y rompan.

Este producto es higroscópico y por tanto los bidones han de mantenerse cerrados para prevenir la absorción de humedad, que puede afectar adversamente a su procesado.

Se recomienda almacenar este producto entre 24°C - 40°C y puede almacenarse 12 meses manteniendo el producto en sus envases originales bien cerrados.

Componente B/ Resinas amínicas:

Mantenga este producto en envases cerrados y tenga en cuenta las advertencias indicadas en su hoja de seguridad.

Se recomienda almacenar este producto entre 10°C - 45°C y puede almacenarse 12 meses manteniendo el producto en sus envases originales bien cerrados.

El transporte de los productos se realizará de acuerdo con la legislación vigente en cada territorio en materia de transporte terrestre y marítimo, y no admite transporte aéreo. Consulte hoja de seguridad para conocer la clasificación de las sustancias en cada caso.

GESTIÓN DE RESIDUOS

De conformidad con lo establecido en la Ley 11/1997 y en el Art. 18.1 del Reglamento que la desarrolla "el responsable de la entrega del residuo de envase o envases usados para su correcta gestión ambiental será el poseedor final del mismo".

GARANTÍA Y LIMITACIONES DE RESPONSABILIDAD

Ace Coatings garantiza exclusivamente que la calidad del producto cumple las especificaciones declaradas en el momento de su producción y que el producto se entrega libre de cualquier reclamación legítima de terceros por uso indebido de patentes estadounidenses asociadas al producto.

Ace Coatings declina cualquier otra garantía expresa o implícita contemplada por la ley o por las prácticas comerciales lo que incluye de forma no exhaustiva cualquier garantía de idoneidad para un propósito o uso particular.



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276

Hoja Técnica

ACE SOLUFLEX CP2

Cualquier reclamación que se presente bajo esta garantía deberá ser presentada por el comprador directamente a Ace Coatings, mediante comunicación escrita en un plazo máximo de 5 días desde la detección del defecto, en ningún caso más allá de la fecha de caducidad del producto, o en todo caso, no más tarde de 1 año a contar desde la fecha de entrega del producto al comprador (tendrá validez la opción que sea más temprano).

El comprador no podrá hacer uso de la garantía si no notifica la no conformidad a Ace Coatings del modo indicado. Ace Coatings no será responsable en ningún caso y bajo ninguna circunstancia (incluida negligencia de cualquier tipo, responsabilidad estricta o daños) de cualquier daño indirecto, especial, casual o consecuente relacionado, derivado o resultante de cualquier uso que se de al producto.

La información que contiene este documento tiene carácter exclusivamente orientativo y está basada en pruebas de laboratorio que Ace Coatings considera fiables.

Ace Coatings podrá modificar la información contenida en el presente documento en cualquier momento como resultado de su experiencia práctica y el desarrollo continuo del producto.

Todas las recomendaciones o sugerencias relacionadas con el uso de los productos de Ace Coatings, ya se emitan en forma de documentación técnica, en respuesta a una consulta específica o de otra manera, se basan en datos que, según el conocimiento de Ace Coatings, son fiables; El producto y la información relacionada están diseñados para usuarios con los conocimientos necesarios y la cualificación exigida por la industria; Es responsabilidad del usuario verificar la idoneidad para el uso y aplicación concreto en cada caso; se considera que el comprador ha hecho las verificaciones oportunas por su cuenta y riesgo; Ace Coatings no tiene control sobre la calidad o condición del sustrato, o sobre cualquier factor que afecte al uso y la aplicación del producto; por consiguiente, Ace Coatings no acepta ninguna responsabilidad originada por cualquier pérdida, lesión o daño resultante del uso del producto o de la presente información (salvo acuerdo por escrito en contrario)

Si existen variaciones en el entorno de aplicación, cambios en los procedimientos de uso o extrapolación de datos, los resultados podrían ser insatisfactorios; Este documento prevalecerá sobre cualquier versión anterior; El comprador deberá asegurarse de que esta información se mantiene vigente antes de utilizar el producto y la versión en inglés de este documento prevalecerá sobre cualquier traducción.

NOTA: La información recogida en esta ficha técnica puede ser modificada en función de posibles variaciones de formulación y en todo caso corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y se da de buena fe, pero sin garantías sobre los resultados finales ya que estos dependen de las condiciones de uso, que quedan fuera de nuestro control. Estos datos no eximen de efectuar las oportunas pruebas de idoneidad del producto para un determinado trabajo. La presente ficha técnica reemplaza a cualquier otra con fecha anterior relativa al mismo producto.



Planta de fabricación:

Pº Industrial C/Bajo Sombra, 24
Hondón de las Nieves 03688
Alicante

Dirección Corporativa:

ACE COATINGS S.L.
Campo Sagrado, 11 Gijón 33205 Asturias - España
TEL. +34 985 323 328
info@acecoatings.com / www.acecoatings.com

ACE COATINGS LATAM SPA

Av/ Apoquindo 3885 Piso 18
Las Condes-Santiago de Chile
+56 9 31 865 276