

# Masterflex STP Super

Mástique elástico monocomponente à base de polímeros híbridos.

## Descrição

Mástique monocomponente à base de polímeros híbridos tipo MS, que polimeriza com o ar.

## Campos de aplicação

- Aplicável em interiores e exteriores.
- Selagem de juntas em paredes e tectos.
- Selagem de juntas de dilatação entre elementos de construção de betão, argamassa, aço inoxidável, alumínio, zinco, cerâmica, vidro, PVC, madeira, etc.
- Selagem de elementos pré-fabricados de betão.
- Selagem de juntas e/ou fissuras
- Juntas sanitárias (cozinhas, casas de banho, Spa, etc.)
- Aplicável em juntas com movimentos até  $\pm 25\%$  da sua espessura.

Consultar a BASF CC Portugal para qualquer outra aplicação

## Propriedades

- Elevadas prestações mecânicas:
  - Elevada elasticidade.
  - Módulo de elasticidade médio.
- Excelente resistência aos raios UV:
  - Sem degradação após a exposição aos UV.
  - Sem diminuição das propriedades mecânicas.
  - Sem alterações cor, nem amarelecimento.
- Excelente resistência à temperatura:
  - Comportamento mecânico favorável numa ampla gama de temperaturas: entre  $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$  e  $+100\text{ }^{\circ}\text{C}$ .
  - Resistente a climas tropicais.
  - Não rigidifica com o tempo.
  - Não apresenta termoplasticidade (não amolece com a temperatura).
- Elevada aderência sobre o suporte:
  - Não necessita de primário sobre a maioria das superfícies.
  - Aderência sobre suportes absorventes e não absorventes.
  - Sem risco de reacção com água
- Ecológico:
  - Não contém PVC, isocianatos, nem solventes.
  - Não necessita de primários com solventes.
  - Não é tóxico nem inflamável.
  - Não liberta componentes voláteis perigosos durante o endurecimento.
  - Sem odor durante a aplicação.

- Facilidade de aplicação:
  - Monocomponente. Não necessita de misturas.
  - Excelente extrusionabilidade inclusivamente a baixas temperaturas.
- Certificado SNJF Classe 25 E.

## Consumo

Depende das dimensões das juntas. Pode calcular-se do seguinte modo:

Largura da junta (mm) x Profundidade da junta (mm) = ml de produto / metro linear de junta.

## Exemplos:

Juntas de 10 mm x 8 mm: aprox. 80 ml / m linear

Juntas de 15 mm x 8 mm: aprox. 120 ml / m linear

Rendimentos aproximados por embalagem:

Largura da junta (mm)	Prof. da junta (mm)	Rendimento 290 ml	Rendimento 600 ml
10	8	3,6 metros	7,5 metros
15	8	2,4 metros	5 metros
20	10	1,4 metros	3 metros

Estes consumos são teóricos e dependem da rugosidade do suporte pelo que devem ajustar-se para cada obra em particular através de ensaios "in situ".

## Ficha de aplicação

### Preparação do suporte

Deve estar limpo, firme, seco, isento de leitadas de cimento, óleos, gorduras, pinturas, restos de descofrantes e/ou mástiques antigos, etc.

A temperatura do suporte e do material deve estar entre  $+5\text{ }^{\circ}\text{C}$  e  $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$ . Em qualquer caso, deverá estar pelo menos  $3\text{ }^{\circ}\text{C}$  acima do correspondente ponto de orvalho. As temperaturas deverão ser uniformes durante a aplicação e o endurecimento.

### BETÃO, PEDRA E ALVENARIA

Tratar através de lixagem, jacto de areia ou escova metálica até obter uma superfície limpa, sem leitadas nem contaminações.



O betão deverá possuir uma resistência à tracção mínima de 1 N/mm<sup>2</sup>, e estar limpo e seco.

Caso existam irregularidades nos lábios das juntas, estas devem ser reparadas com a argamassa epoxy CONCRETSIVE 2600. As irregularidades em suportes verticais devem ser reparadas com uma argamassa da gama EMACO NANOCRETE.

#### MADEIRA

A madeira nova ou envelhecida deve estar limpa e firme. Eliminar restos de pintura até chegar à madeira. Comprovar a aderência do selante ou do primário adequado sobre os revestimentos que não possam ser eliminados.

#### CRISTAL

Eliminar gorduras e óleos com xileno. Limpar com um pano limpo até eliminar todos os restos de solvente ou impressões digitais.

#### METAL

Eliminar óxidos e revestimentos até obter uma superfície branca brilhante.

Eliminar revestimentos protectores e resíduos químicos ou filmes. Os caixilhos dos vãos de alumínio encontram-se normalmente revestidas com uma laca transparente que deve eliminar-se antes da aplicação de MASTERFLEX STP SUPER.

Eliminar qualquer revestimento protector que possa interferir na aderência. Comprovar a aderência do selante ou do primário sobre os revestimentos que não possam ser eliminados.

Para obter uma superfície lisa e claramente definida da aplicação recomenda-se a colocação de uma fita adesiva antes da aplicação do selante e a sua retirada antes do endurecimento do mesmo.

#### Primário

Geralmente não é necessário o uso de primário para a aplicação de MASTERFLEX STP SUPER.

Limpar o suporte com metil-etil-cetona (MEK) ou acetona para eliminar gorduras, caso seja necessário. Deixar evaporar o solvente.

#### Preenchimento do fundo da junta

Para o preenchimento do fundo de juntas, deverá utilizar-se um cordão à base de polietileno de célula fechada ROUNDEX, para garantir que o mastique adira somente aos lados da junta e tenha a espessura adequada.

O preenchimento de fundo deve colocar-se de modo que a profundidade a preencher com mastique seja aproximadamente metade da largura da junta (ver tabela seguinte):

Largura (mm)	Profundidade (mm)
Até 10	De 6 a 10
10	8 a 10
15	8 a 12
20	10 a 14
25	12 a 18

Não romper nem colocar primário sobre o preenchimento de fundo.

#### Aplicação

O material é fornecido pronto-a-usar. Cortar o salsichão por um extremo ou o bico roscado no caso dos cartuchos. De seguida, deve ser introduzido numa pistola manual (tipo Wexford ou Avon) ou pneumática.

Colocar o bico no extremo e realizar um corte a 45° com a largura aproximada da junta a selar.

Aplicar o mastique de forma contínua desde o ponto mais profundo encostando o bico ao fundo de junta, evitando a entrada de borbulhas de ar.

#### Acabamento

Alisar, dar forma côncava e pressionar o material com uma espátula. De seguida, pode acabar-se a superfície alisando com uma espátula e um líquido não alcoólico.

#### Limpeza de ferramentas

MASTERFLEX STP SUPER pode eliminar-se com diluente universal enquanto se encontra no estado fresco. Depois de endurecido, só pode ser eliminado mecanicamente.

#### Embalagem e armazenamento

MASTERFLEX STP SUPER apresenta-se em cartuchos de 290 ml e salsichões de 600 ml. Cor: cinzento.

Armazenar o produto nas embalagens originais hermeticamente fechadas, em local seco e protegido contra a humidade.

Armazenado correctamente, MASTERFLEX STP SUPER conserva-se até 12 meses desde a sua data de produção.

#### Manipulação e transporte

Para a manipulação deste produto deverão observar-se as medidas preventivas usuais para a utilização de produtos químicos, como não comer, beber ou fumar durante a aplicação e lavar as mãos antes de uma pausa e no final do trabalho.

Pode consultar-se informação específica de segurança no manuseamento e transporte deste produto na sua Ficha de Segurança.

A eliminação do produto e da sua embalagem deve realizar-se de acordo com a legislação vigente e é da responsabilidade do aplicador final.

### Deve ter-se em conta

- Não aplicar sobre suportes a temperaturas inferiores a +5°C nem superiores a +35°C.
- Proteger da chuva até estar totalmente endurecido.
- Durante o endurecimento, evitar o contacto com poliuretanos não polimerizados.
- Não deve utilizar-se MASTERFLEX STP SUPER em juntas com movimentos superiores a 25%.
- O momento ideal para a selagem das juntas é quando estas se encontram no seu ponto médio movimentação, nem dilatadas nem contraídas. No caso da selagem se realizar nesta altura, há que ter em conta as variações na dimensão das juntas.
- Comprovar a inocuidade dos produtos de limpeza a utilizar sobre MASTERFLEX STP SUPER.

- Não utilizar materiais betuminosos como fundo de junta.
- Para a selagem de juntas com largura superior a 4 cm, recomenda-se a utilização do produto MASTERFLEX 3000.
- Não adicionar solventes nem outras substâncias que possam afectar as propriedades finais do produto.
- Respeitar os tempos de espera indicados para cada tipo de primário antes da aplicação do mástique.
- Pode pintar-se, ainda que deve ter-se em conta que a elasticidade da pintura utilizada é, geralmente, inferior à do mástique.

### Características técnicas

Características	Método	Valores
Densidade da mistura		aprox. 1,5 g/cm <sup>3</sup>
Larguras de junta aplicáveis: - vertical - horizontal		máx. 40 mm máx. 30 mm
Temperatura de aplicação (suporte e material)		entre +5 °C e +35 °C
Estabilidade vertical (desprendimento)	ISO 7390	< 1 mm
Resistência à temperatura		entre -40 °C a +100 °C
Formação de película		2 a 3 horas
Velocidade de endurecimento		aprox. 2 mm/dia
Dureza Shore A	ISO 868	25 ± 3
Alargamento à ruptura	ISO 8339	≥ 300%
Módulo a 100%	ISO 8339	0,35 MPa
Variação de volume	EN 10563	≤ 8%
Recuperação elástica	ISO 7389	≥ 70%
Resistência à tracção	ISO 8339	≥ 0,30 MPa

Os tempos de endurecimento estão medidos a +23 °C e 50% de H.R.. Temperaturas superiores e/ou H.R. superiores podem reduzir estes tempos e vice-versa. Os dados técnicos apresentados são fruto de resultados estatísticos e não representam mínimos garantidos.

BASF Construction Chemicals Portugal, S.A.

Sede: R. de S. Sebastião, 57 - Cabra Figa - 2635-047 RIO DE MOURO - T. 21 915 85 50 - F. 21 915 88 63

D. Norte: Rua Manuel Pinto de Azevedo, 626 - 4100-320 PORTO - T. 22 616 00 00 - F. 22 610 67 02

www.basf-cc.pt

Revisão 0 em Dezembro de 2007

A presente Ficha Técnica perde a sua validade com a emissão de uma nova edição.

*O aconselhamento técnico sobre como usar os nossos produtos, verbal ou de forma escrita, é baseado nos nossos melhores conhecimentos científicos e práticos. Não são assumidas quaisquer garantias e/ou responsabilidades em relação aos resultados finais dos trabalhos executados. O dono de obra, o seu representante ou o empreiteiro, devem verificar a adequabilidade dos nossos produtos aos usos e finalidades pretendidas, bem como as dosagens e consumo.*