Selladores

Prokrete Waterstop RB

Bandas flexibles premoldeadas para juntas de construcción y dilatación

Prokrete Waterstop es un material elástico y flexible preformado en base a con cloruro de polivinilo (PVC) plastificado destinadas a diferentes usos y necesidades.

Características y propiedades

Se trata de un material sumamente flexible, con alta resistencia a la tracción y gran deformabilidad. Posee excelentes resistencia a los agentes agresivos normales, al agua y las sales y es indefinidamente estable en el medio alcalino propio del hormigón. No decaen sus propiedades por envejecimiento y es imputrescible.
Prokrete Waterstop se une por soldadura mediante ablandamiento del material por calor lográndose así prolongar su longitud, formar ángulos diversos, empalmes de tramos y uniones con manta de PVC.

Los siguientes son valores típicos de mediciones efectuadas sobre el producto.

- Resistencia a la tracción: 14 Mpa
- Alargamiento a la rotura: 300%
- Temperatura de servicio: -40 a +60º C.
- Resistencia al desgarre: mínimo 20 kg./cm

Usos

Se emplea para el sellado estanco y permanente de las juntas de trabajo y de las juntas de dilatación en toda clase de construcciones de hormigón, sujetas o no a presiones de agua, incluso muy elevadas, aún bajo condiciones exigidas en cuanto a los movimientos de la junta en servicio.
Por ello, su uso es especialmente indicado en diques, canales, tanques, piletas, túneles, fundaciones.

Selección del perfil

La elección del perfil de banda a utilizar depende de varios factores: presión de agua actuante, dimensiones del elemento, tipo de junta, ubicación, movimientos previstos.
Disponemos de los siguientes tipos:

- Modelos O-16, O-22 y O-32, para juntas de construcción o de dilatación, abiertas o cerradas, que sufrirán en servicio mayores movimientos, incluso diferentes en cada parte vinculada, normales al plano de unión (expansión) y de cizalla paralelos al plano de unión (como en el caso de asentamiento de muros y losas)

En cuanto a la presión de agua, se debe considerar que para presiones bajas (alrededor de 5 m de columna de agua) se pueden emplear en las juntas de trabajo bandas de 15/16 cm de ancho.

PROKRETE

En cambio, bajo presiones medianas (hasta 30 m) se emplearán bandas de 20/22 cm y para presiones de hasta 100 m se colocan bandas de 50 cm de ancho.
Para juntas de dilatación abiertas, no es aconsejable un ancho de banda menor que 15/16 cm.
En lo referente al elemento de hormigón, diremos que el ancho de la banda debe ser menor que el espesor de aquel y mayor que la profundidad de penetración del agua en el hormigón.

Aplicación y consumo

La fijación de **Prokrete Waterstop** se realiza fácilmente. Se logrará un éxito total siguiendo las recomendaciones que se dan a continuación.
Es necesario sujetar la banda de PVC a la armadura y al encofrado a fin de que no se desplace durante la colada del hormigón.
La sujeción a los hierros de la armadura se hace mediante ataduras con alambre. En cuanto a la vinculación con el encofrado, hay varias prácticas usuales, dependiendo del perfil elegido, de si se va a dejar junta cerrada o abierta y también de la secuencia de hormigonado.
Se pueden colocar cuando se va a hormigonar en una misma operación ambos sectores adyacentes a la junta. Al quitar los moldes queda definida una junta de dilatación ya sellada.
En cambio, cuando se la utiliza para juntas cerradas, se prefiere colocarla doblada en ángulo recto a lo largo del tubo central y fijada al encofrado clavando al mismo la lengüeta central. Una vez endurecido el hormigón, se retira la tabla, se desdobla la banda, se la fija en su posición definitiva y se hormigona en segunda etapa.

Uniones, ángulos, encuentros
La principal ventaja operativa de **Prokrete Waterstop** es la sencillez de la soldadura entre tramos, tan necesaria para lograr una pieza continua de longitud acorde al caso, como así también para resolver las intersecciones, ángulos, etc.
Los pasos de la soldadura son:

1) Cortar los extremos a soldar de tal modo que se enfrenten parejamente.
2) Calentar una planchuela de cobre hasta 180º - 200º C. y colocarla entre los extremos de la banda, sosteniéndolos en contacto hasta que se vea la fusión del PVC, lo que ocurre en pocos segundos.
3) Logrando esto, retirar la planchuela y empujar de inmediato una contra otra las partes a unir. De este modo, se obtiene una soldadura que asegura la perfecta estanqueidad de la junta.

Un cuidado es necesario: No calentar excesivamente la planchuela y mantenerla bien limpia, sin restos de PVC carbonizados.

Precauciones

Por su característica de emulsión, los moldes con material aplicado deben protegerse de fuertes lluvias que puedan retirar el producto de las mismas

Almacenar

Bajo techo, no poner en contacto con aceites, asfaltos, combustibles o solventes; no aplastar con otros materiales. No es inflamable; en contacto con llama, es autoextinguible. Vida útil ilimitada.

Observaciones
Las indicaciones y consejos de esta información técnica se facilitan únicamente para la orientación, de acuerdo con nuestros estudios, experiencias y practicas en obra, sin que implique responsabilidad alguna para la empresa. En cada ocasión deberá tenerse en cuenta las condiciones particulares para lograr completo éxito en el uso de los productos recomendados.

PROKRETE

TÜV CERT ISO 9001:2000 Certificado: 01 10006 054258

www.tuv.com TÜV TÜV Rheinland Group ID:9105030645

PROKRETE ARGENTINA S.A. – Matheu 2259 (B1606DGA) Munro – Buenos Aires – Argentina
Tel:. (54-11) 4756-7770 Líneas Rotativas – Fax.: (54-11) 4762-5305
Web site: www.prokrete.com