

# MasterSeal® NP 2™

## Sellador multicomponente de poliuretano de alto desempeño

SONOLASTIC® NP 2™\*

### PRESENTACIÓN

-Unidades de 20 L (11/2 gal) en cubetas de 5.67 L (2 gal)

-Unidades de 11.3 L (3 gal) en cubetas de 11.3 L (31/2 gal)

-Disponible en colores: Gris y piedra caliza

MasterSeal NP 2 también está disponible en 40 colores estándar en inventario. Para disponibilidad de colores adicionales, consulte la Guía de colores Master Builders Solutions.

### RENDIMIENTO

Consulte las tablas en la página 3

### ALMACENAMIENTO

Almacene en recipientes originales sin abrir en un área fresca, limpia y seca. No abra los recipientes hasta que vayan a ser usados.

### VIDA ÚTIL

Parte A y B: 1 año cuando se almacena adecuadamente

MasterSeal 900 (pigmento): 5.5 años

### CONTENIDO COV

Cuando está mezclado, el producto contiene 64.4 g/L menos agua y exento de disolventes.

### DESCRIPCIÓN

MasterSeal NP 2 es un sellador multicomponente de poliuretano de alto desempeño, que no requiere imprimante y es altamente flexible. Tiene una capacidad comprobada de movimiento de juntas de  $\pm 25\%$ .

### CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS

- Capacidad de movimiento de la junta de  $\pm 25\%$  proporciona excelente flexibilidad para mantener las juntas estancas al agua
- Resistente a la intemperie proporcionando un sello hermético duradero
- Aplicación fácil, acelera la producción y produce juntas muy limpias
- Para uso en climas fríos, está disponible el acelerador MasterSeal 905 (Accelerator NP2, SL2) para acelerar el curado inicial
- Se adhiere a la mayoría de materiales de construcción sin requerir imprimante, reduciendo los costos de aplicación
- Amplio rango de temperaturas de aplicación, flexibilidad para aplicar en cualquier clima
- Clasificación UL: Pasa en ensayo de incendio y chorro caliente de manguera (4 horas, 10 cm (4 in)) cuando usado con Ultra Block o lana mineral
- Es adecuado para uso en aplicaciones expuestas a inmersión de agua con desempeño comprobado en áreas mojadas
- El uso de un compuesto de curado acelera el plazo de conclusión
- Los envases a granel reducen la producción de desechos
- El extenso tiempo útil de empleo aumenta el tiempo de aplicación
- Formulado para resistir el tráfico peatonal y de vehículos

### USOS RECOMENDADOS

- Interior o exterior
- Sobre y debajo del nivel del terreno
- Inmersión en agua
- Juntas de expansión
- Muros de recubrimiento
- Unidades prefabricadas
- Marcos de ventana de aluminio y madera
- Techos
- Tableros de cornisa
- Pretilas
- Forros para paredes de vinilo
- Montajes de fachadas de tiendas
- Estructuras de estacionamientos

### FORMA DE APLICACIÓN

#### PREPARACIÓN DE JUNTAS

1. El producto puede usarse en juntas diseñadas de conformidad con la Guía del Profesional del Instituto SWR de selladores.
2. En condiciones ideales, la profundidad del sellador debe ser mitad del ancho de la junta. La profundidad del sello de junta (medido desde el centro) debe ser entre un máximo de 13 mm (0.5 in) de profundidad y un mínimo de 6 mm (0.25 in). El máximo ancho recomendado de junta es 7.6 cm (3 in). Consulte el Cuadro 1.
3. En juntas profundas, la profundidad del sellador debe controlarse a través del uso de soporte de junta de espuma de celda cerrada o de suave. Cuando la profundidad de la junta no permita el uso de soporte de junta, debe usarse una cinta

## Technical Data

### Composición

MasterSeal NP 2 es un producto de poliuretano multicomponente.

### Aprobaciones

- ASTM C 920, Tipo M, Grado NS, Clase 25, uso NT, T, A, M, O\* e I
- Especificación Federal TT-S-00227E, Tipo II, Clase A
- Cuerpo de Ingenieros CRD-C-506
- Comité de Estándares Canadiense CAN/CGSB-19.24-M90, Clasificación MCG-2-40-A-N, No. 81029
- Validación CFI
- Aprobado por el USDA para uso en áreas de procesamiento de carnes y aves caseras
- Clasificado por el Underwriters Laboratories Inc.® (solamente para resistencia al fuego)

\* Consulte la parte de Sustratos en Usos recomendados.

### Propiedades típicas

| PROPIEDAD                                  | VALOR                     |
|--|---------------------------|
| <b>Temperatura de servicio,</b><br>°C (°F) | -40 to 82<br>(-40 to 180) |
| <b>Retracción</b>                          | Ninguna                   |

## Datos Técnicos

| PROPIEDAD  | RESULTADOS                                  | MÉTODO DE ENSAYO |
|--|---|------------------|
| <b>Capacidad de movimiento, %</b>  | ±25   | ASTM C 719       |
| <b>Resistencia a la tracción, MPa (psi)</b>  | 1.1 (160)                                   | ASTM D 412       |
| <b>Alargamiento de ruptura, %</b>  | 280   | ASTM D 412       |
| <b>Manchado y cambio de color</b>  | Pasa<br>(sin manchas visibles)              | ASTM C 510       |
| <b>Índice de extrusión, seg,</b><br>3 hrs después de mezclado                                      | 6<br>Pasa                                   | ASTM C 603       |
| <b>Flujo reológico,</b><br>a 49°C (120°F)  | Sin escurrimiento                           | ASTM C 639       |
| <b>Dureza, Shore A</b>   |   | ASTM C 661       |
| En condiciones estandar  | 25  |                  |
| Después de envejecimiento por calor<br>(Shore A máx.: 50)  | 22  |                  |
| <b>Seco al tacto, hrs,</b><br>(máximo 72 hrs)  | < 48 hours                                  | ASTM C 679       |
| <b>Durabilidad de adherencia*, %</b> ,<br>en aluminio y concreto                                   | Pasa  | ASTM C 719       |
| <b>Pérdida de peso, %</b> ,<br>después de envejecimiento por calor                                 | 4.7   | ASTM C 792       |
| <b>Agrietamiento y desintegración pulverulenta,</b> Ninguna<br>después de envejecimiento por calor |   | ASTM C 792       |
| <b>Envejecimiento artificial</b><br>Arco de Xenon, 250 horas                                       | Pasa  | ASTM C 793       |
| <b>Envejecimiento artificial</b><br>Arco de Xenon, 2,000 horas                                     | Sin agrietamiento<br>en superficie          | ASTM G 26        |
| <b>Resistencia a la adherencia,</b><br>en película sobre aluminio y concreto*, pli                 | > 10  | ASTM C 794       |
| <b>Inmersión en agua, 50 °C (122 °F)</b>   | Pasa a 10 semanas<br>con movimiento cíclico | ASTM C 1247      |

\*Aplicación de imprimante para inmersión de agua según ASTM C 920. Se usó MasterSeal P 173 (Sonolastic Primer 733) como imprimante para concreto y aluminio y vidrio imprimante MasterSeal P 176 (Sonolastic Primer 766). Los resultados de las pruebas son valores típicos obtenidos bajo condiciones de laboratorio. Pueden esperarse variaciones razonables

CUADRO 1

### Ancho de la junta y profundidad del sellador

| ANCHO JUNTA,<br>MM (IN) | PROF. DE JUNTA<br>EN PTO. MEDIO, MM (IN) |
|-------------------------|--|
| 6–13 (¼–½)              | 6 (¼)                                    |
| 13–19 (½–¾)             | 6–10 (¼–¾)                               |
| 19–25 (¾–1)             | 10–13 (¾–½)                              |
| 25–75 (1–3)             | 13 (½)                                   |

CUADRO 2

### Tiempo de trabajabilidad, horas

|                | CON. ESTÁNDAR<br>23 °C (73 °F) 50% HR | TEMP. ALTAS<br>35 °C (95 °F), 5 – 90% HR | TEMP. FRÍAS<br>4 °C (40 °F) |
|----------------|---------------------------------------|--|-----------------------------|
| Sin acelerador | 2 – 3                                 | 1 – 2                                    | 4 – 6                       |
| Acelerador 1   | 1 – 2                                 | < 1                                      | 2 – 3                       |
| Acelerador 1   | < 1                                   | —  | 1.5 – 2.5                   |

## Rendimiento

METROS POR LITRO\*

| JOINT DEPTH,<br>(MM) | JOINT WIDTH (MM) |      |      |     |     |     |     |     |     |     |
|----------------------|------------------|------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                      | 6                | 10   | 13   | 16  | 19  | 22  | 25  | 38  | 50  | 75  |
| <b>6</b>             | 24.8             | 16.5 | 12.4 | 9.8 | –   | –   | –   | –   | –   | –   |
| <b>10</b>            | –                | –    | –    | 6.6 | 5.5 | 4.7 | 4.1 | –   | –   | –   |
| <b>13</b>            | –                | –    | –    | –   | 4.1 | 3.5 | 3.0 | 2.2 | 1.5 | 0.7 |

PIES POR GALÓN

| JOINT DEPTH,<br>(INCHES) | JOINT WIDTH (INCHES) |     |     |     |    |    |    |    |    |    |
|--------------------------|----------------------|-----|-----|-----|----|----|----|----|----|----|
|                          | ¼                    | ⅜   | ½   | ⅝   | ¾  | ⅞  | 1  | 1½ | 2  | 3  |
| <b>¼</b>                 | 308                  | 205 | 154 | 122 | –  | –  | –  | –  | –  | –  |
| <b>⅜</b>                 | –                    | –   | –   | 82  | 68 | 58 | 51 | –  | –  | –  |
| <b>½</b>                 | –                    | –   | –   | –   | 51 | 44 | 38 | 26 | 19 | 12 |

antiadherente (de poliuretano) para evitar la adherencia en 3 puntos.

- Para mantener la profundidad recomendada del sellado, instale el soporte comprimiéndolo y torciéndolo en el canal de la junta sin estirarlo longitudinalmente. El soporte de celda cerrada debe ser unos 3 mm 3 mm (1/8 in) mayor en diámetro que el ancho de la junta para que haya compresión. Los soportes suaves deben ser aproximadamente 25% mayor en diámetro que el ancho de la junta. El sellador no se adhiere al mismo y no se requiere cinta antiadherente. No aplique imprimante ni perfore el soporte de junta.

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

Los sustratos deben estar estructuralmente sanos, totalmente curados, secos y limpios y sin suciedad, partículas sueltas, aceite, grasa, asfalto, alquitrán, pintura, cera, oxidación, agentes desmoldantes, de curado y de impermeabilización, residuos de membranas y de selladores.

### CONCRETO, PIEDRA Y OTROS MATERIALES DE MAMPOSTERÍA

Las juntas deben ser desbastadas, arenadas o limpiadas con cepillo de alambre a superficie sana expuesta, libre de contaminantes y lechada.

### MADERA

Las superficies de madera nueva y envejecida deben estar limpias y sanas. Raspe cualquier pintura hasta exponer la madera sin tratar.

Haga pruebas con cualquier revestimiento que no pueda removerse para verificar la adherencia del sellador o para determinar el imprimante adecuado.

### METAL

Retire todos los residuos de herrumbre, óxidos y recubrimientos hasta dejar un acabado blanco brillante en el metal. Cualquier recubrimiento que haya en superficies metálicas debe hacerse una prueba para verificar la adherencia al sellador o para determinar el imprimante adecuado.

### IMPRIMANTE

- MasterSeal NP 2 es considerado como un sellador que no requiere imprimante, pero en circunstancias o sustratos especiales se puede requerir de éste. El usuario tiene la responsabilidad de realizar pruebas para verificar la adherencia del sellador curado en juntas típicas en la obra, antes y durante la aplicación del mismo. Consulte la hoja técnica de MasterSeal P 173 (Primer 733) o MasterSeal P 176 (Primer 766) y entre en contacto con su representante de ventas.
- Para aplicaciones de inmersión, debe usarse MasterSeal P 173 (Primer 733) .
- Aplique el imprimante sin diluir con un cepillo o lienzo limpio. Una capa ligera, uniforme es suficiente para la mayoría de las superficies. Las superficies porosas requieren de más imprimante; sin embargo, no exceda la aplicación.
- Permita que el imprimante seque antes de aplicar el MasterSeal NP 2. Dependiendo de la humedad y temperatura, el imprimante debe estar seco al tacto en 15 a 20 minutos. La aplicación del imprimante y del sellador debe hacerse el mismo día.

### MEZCLADO

- MasterSeal NP 2 es un sistema multicomponente

compuesto por la Parte A y B y un envase con el pigmento.

- Transfiera todo el contenido de la Parte B al recipiente de la Parte A usando una espátula o una llana rectangular.
- La Parte B debe mezclarse plenamente con la Parte A. Antes de añadir el pigmento, raspe los dados del recipiente para asegurar un mezclado completo de ambas partes. Con un mezclador mecánico manual tipo taladro equipado con eje mezclador para selladores, mezcle 4 a 6 minutos. Mantenga el aspa debajo de la superficie del sellador para evitar incluir aire en el sellador.
- Transfiera todo el contenido una lata de pigmento MasterSeal 900 a la Parte A y B mezclada. Use una espátula o una cuchilla para remover el pigmento de su recipiente. Continúe mezclando a baja velocidad con una paleta ranurada hasta que el color sea uniforme.
- El tiempo útil de empleo del acelerador MasterSeal 905 (Accelerator NP2, SL2 ) mezclado depende de la temperatura. Vea el cuadro 2 para información específica. El acelerador MasterSeal 905 (Accelerator NP2, SL2 ) puede añadirse para ajustar el índice de curado inicial.

### APLICACIÓN

- Excepto en casos inusuales donde las condiciones del trabajo requieran el uso de una espátula o cuchillo, MasterSeal NP 2 debe aplicarse usando una pistola de calafateo profesional. Las juntas deben llenarse desde el fondo a la superficie sosteniendo una boquilla de tamaño adecuado contra el fondo de la junta.
- Se recomienda acabar con herramientas secas. La aplicación y acabado adecuado proporciona la configuración correcta de sellador dentro

de la junta, dando un aspecto limpio y máxima adherencia.

- La experiencia de campo muestra que es mejor realizar toda aplicación del sellador y acabado cuando la temperatura sea superior a 4 °C (40 °F) para evitar aplicar cuando las superficies de la junta estén húmedas. La humedad perjudicará la adherencia.
- Se puede aplicar a temperaturas tan bajas como 4 °C (40 °F) si los sustratos están completamente secos, sin humeado y limpios como se describe en la sección Preparación de la superficie.

### CURADO

El curado de MasterSeal NP 2 varía con la temperatura y humedad. Los tiempos a seguir asumen una temperatura de 24°C (75° F) y 50% de humedad relativa y una junta de 13 mm (1/2 in) de ancho por 6 mm (1/4") de profundidad.

– Seco al tacto: dentro de 3–4 horas

- Curado completo: Aproximadamente 1 semana.

Consulte el cuadro 2 para el uso del acelerador MasterSeal 905 (Accelerator NP2,SL2 ).

### LIMPIEZA

Inmediatamente después de su uso y antes que el sellador haya curado, limpie el equipo con MasterSeal 990 (Reducer 990) o xileno. El sellador curado puede ser quitado cortando con una herramienta afilada y quite las películas finas raspando.

### PARA MEJOR DESEMPEÑO

- De acuerdo a las normas y prácticas aceptadas de la industria, el uso de pinturas o recubrimientos rígidos sobre selladores flexibles puede causar la pérdida de adherencia de la pintura o recubrimiento, debido al potencial movimiento del sellador. Sin embargo, si se desea pintar y/o recubrir, el aplicador de la pintura y/o recubrimiento deberá realizar una prueba de campo para determinar la compatibilidad y adherencia.
- No permita que MasterSeal NP 2 sin curar entre en contacto con materiales en base a alcohol o con solventes.
- No use como tapa, tación o borde inferior para vidrios en exterior.
- No aplique selladores de poliuretano en las inmediaciones de selladores de silicona sin curar o de MasterSeal NP 150 (Sonolastic 150) sin curar.
- No permita que MasterSeal NP 2 entre en contacto con selladores base en aceite, silicona, polisulfido o rellenos impregnados con aceite, asfalto o alquitrán.
- No aplique en recubrimientos epóxicos cerca de

MasterSeal NP 2 sin curar.

- No aplique sobre madera recién tratada; la madera tratada debe envejecerse por lo menos por seis meses.
- No abra los recipientes hasta que esté listo para su uso.
- Las unidades están previamente medidas, no use unidades parciales.
- MasterSeal NP 2 puede amarillear frente a iluminación de alta intensidad o de estufa sin evacuación de humos. Esto no afecta el desempeño del sellador.
- Cuando se use MasterSeal NP 2 en servicio de inmersión, cure por 14 días a 23 °C (70 °F). Otorgue más tiempo para curar con temperaturas menores. Siempre use MasterSeal P 173.
- No utilice para albercas de natación u otras aplicaciones bajo agua donde el sellador esté expuesto a oxidantes fuertes. Evite condiciones de inmersión donde la temperatura del agua sea superior a 50 °C (120 °F).
- Las juntas horizontales que estén sujetas al tráfico o encharcamiento intermitente de agua requieren el uso de un imprimante. Llame a su representante de ventas para obtener recomendaciones.
- Los sustratos como el cobre, acero inoxidable y galvanizado, requieren normalmente el uso de un imprimante, en este caso pueden usarse MasterSeal P 173 (Primer 733) o MasterSeal P 176 (Primer 766). Para recubrimientos de polivinilideno fluoruro, use MasterSeal P 173 (Primer 733) solamente. Se recomienda realizar una prueba para cualquier otro sustrato.
- Use solamente los pigmentos de color MasterSeal 900 destinados a uso con MasterSeal NP 2.
- La aplicación adecuada es responsabilidad del usuario. Las visitas de campo del personal de BASF tienen como único propósito el hacer recomendaciones técnicas y no el de supervisar ni proporcionar control de calidad en la obra.

### SEGURIDAD

Lea, entienda y siga la información contenida en la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) y de la etiqueta del producto antes de usar. La SDS puede obtenerse solicitando a su representante de ventas de BASF. Para contactos de emergencia solamente, llame a **ChemTrec® al 1(800)424-9300**.

### NOTIFICACIÓN DE GARANTÍA LIMITADA

BASF garantiza que este producto está exento de defectos de fabricación y cumple con todas las propiedades técnicas contenidas en la Hoja Técnica vigente, si el mismo se usa como se instruye dentro de su vida útil. Resultados satisfactorios dependen

no solamente de la calidad del producto sino también de muchos factores fuera del control de BASF. BASF NO EXTIENDE NINGUNA OTRA GARANTÍA, O AVAL, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUYENDO GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN O ADECUACIÓN PARA UN FIN PARTICULAR CON RESPECTO A SUS PRODUCTOS. La única y exclusiva compensación del Comprador por cualquier reclamo relacionado a este producto, incluyendo pero sin limitarse a, reclamos relacionados con incumplimiento de garantía, negligencia, responsabilidad objetiva u otra causa, es el envío al comprador de un producto equivalente a la cantidad de producto que no cumple esta garantía o el reembolso del precio original de compra del producto que no cumple esta garantía, a decisión exclusiva de BASF. Cualquier reclamo relacionado a este producto debe recibirse por escrito dentro de un (1) año de la fecha del envío y cualquier reclamo que no sea presentado dentro de ese período constituirá una renuncia por parte del Comprador a realizar algún reclamo y la aceptación expresa de la calidad del producto. BASF NO SERÁ RESPONSABLE POR NINGUN DAÑO ESPECIAL, INCIDENTAL, CONSECUENTE (INCLUYENDO LUCRO CESANTE) O PUNIBLE DE NINGÚN TIPO.

El Comprador debe determinar la idoneidad de los productos para el uso previsto y asume todo riesgo y responsabilidad asociada con ello. Esta información y toda recomendación técnica adicional están basadas en el conocimiento y experiencia actuales de BASF. Sin embargo, BASF no asume ninguna responsabilidad por proporcionar tal información y recomendación, incluida la medida en que tal información y recomendación pueda estar relacionada a derechos intelectuales existentes de terceros, derechos de patente, tampoco se establecerá ninguna relación legal por o surgirá de, proporcionar tal información y recomendación. BASF se reserva el derecho de hacer cualquier cambio debido a progreso tecnológico o desarrollos futuros. El Comprador de este Producto(s) debe realizar una prueba de este producto(s) para determinar la idoneidad para la aplicación prevista del producto(s). El desempeño del producto descrito aquí debe verificarse por medio de prueba que debe realizarse por profesionales calificados.

\*A partir del 1° de enero de 2014, SONOLASTIC® NP2™ pasa a ser MasterSeal® NP 2 como parte de la marca Master Builders Solutions.