

STAUF

— seit 1828 —



STAUF PUK 446

Duro adhesivo de poliuretano bicomponente para parquet según ISO 17178



Ficha técnica

Número de producto ✓ 124220

Características especiales

- ✓ rápido desarrollo de resistencia
- ✓ extenso tiempo de trabajabilidad
- ✓ buen módulo de elasticidad transversal, por eso reduce las tensiones
- ✓ muy baja emisión
- ✓ uso universal

Revestimientos adecuados

- ✓ parquet industrial según DIN EN 14761
- ✓ lamparquet o parquet pegado de cantos lisos según DIN EN 13227
- ✓ tablas de madera maciza
- ✓ parquet laminado según DIN EN 13489
- ✓ parquet mosaico según DIN EN 13488
- ✓ parquet entablonado según DIN EN 13226

Soportes adecuados

- ✓ asfalto colado arenado
- ✓ hormigón C 25 / 30 según DIN 1045 (superficie con adherencia)
- ✓ carpetas a base de sulfato de calcio (yeso)
- ✓ pisos de madera utilizados como base (parquet, tablas)
- ✓ mezclas adhesivas para parquet STAUF
- ✓ tableros V100 (E1), tableros OSB
- ✓ carpeta a base de cemento (cementicia)

Imprimaciones fijadoras aptas

- ✓ STAUF VPU 155 S
- ✓ STAUF VDP 160
- ✓ STAUF VEP 195

Mezclas adhesivas adecuadas

- ✓ STAUF SPP 95
- ✓ STAUF AS
- ✓ STAUF ES
- ✓ STAUF RM
- ✓ STAUF PU
- ✓ STAUF SSP RAPID

Mantas de asiento y aislación

- ✓ base aislante STAUF
- ✓ velo poliéster STAUF
- ✓ placas de desacople STAUF

Características del producto	<ul style="list-style-type: none"> ✓ no sensible a heladas ✓ muy fácil de extender ✓ rápido desarrollo de resistencia
Color	✓ beige
Consumo por m ²	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 1050g con llana/espátula dentada3 ✓ 1400g con llana/espátula dentada4 ✓ 1150g con llana/espátula dentada5
Tiempo abierto de colocación	✓ aprox. 45 - 60 min a 20 °C
Carga admisible	✓ después de aprox. 24 hs.
Condiciones ambientales de aplicación	✓ por lo menos 15 °C, máx. 75% humedad rel., preferentemente 65% humedad rel. como máx.
Conservación	✓ 9 meses
Giscode	✓ RU1
Emicode	✓ EC1-R plus
Envases: tamaños disponibles	✓ 8.09 kg baldes de plástico
Pot life (tiempo de utilización)	✓ aprox. 30 - 45 min a 20 °C
Proporción del componente A en la mezcla	✓ 9
Proporción del componente B en la mezcla	✓ 1
Indicaciones adicionales sobre bicomponentes	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Requerimientos de transporte: resistente a heladas ✓ Condiciones de almacenaje: resistente a heladas



VERIFICACIÓN DEL SOPORTE

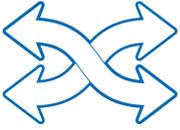
Verificar el soporte antes de la colocación según DIN 18356. El soporte debe reunir las siguientes características: ser resistente a la compresión y a la tracción, estar libre de fisuras, poseer una superficie lo suficientemente consistente, estar seco sin humedad residual, ser plano, estar limpio, libre de desmoldantes y de capas sinterizadas, etc. También deberán verificarse la porosidad y la adherencia de la superficie. Se comprobarán la humedad y la capacidad de absorción de las carpetas de cemento y sulfato de calcio, además de la temperatura y humedad ambiente y de la temperatura del soporte.



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

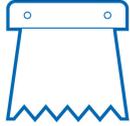
Mediante la preparación del soporte se garantiza que esté apto para colocación, en especial que esté limpio, su superficie consistente y que posea adhesividad, eventualmente que sea absorbente, esté plano, totalmente seco y libre de fisuras. El pretratamiento con medios mecánicos del soporte (barrido, aspiración, cepillado a máquina, lijado o rebajado, fresado, granallado) se realizará de acuerdo con el tipo y el estado en que se encuentre. Las fisuras y juntas, salvo las juntas de dilatación u otras características constructivas, deberán sellarse por unión mecánica con resina colada STAUF y suplementos flexibles para carpeta. Los agujeros y cavidades pueden rellenarse con una mezcla adhesiva estable STAUF. Eventualmente se le proporcionará planeidad, absorción y adherencia al soporte aplicando con espátula la mezcla adhesiva STAUF adecuada.

MEZCLADO DE COMPONENTES



Avant mise en oeuvre, les deux composants doivent avoir été amenés à une température adaptée, d'environ 20°C. Emballage plastique: Verser l'intégralité du durcisseur no. 5 - contenu dans le flacon / l'emballage plastique - dans le seau contenant le composant résine. Mélange des composants: Mélanger les deux composants - avec une perceuse ou un mélangeur électrique équipé d'un batteur jetable - jusqu'à obtention d'une couleur régulière (minimum 2 minutes). Veiller au bon mélange des composants au niveau des parois et du fond de l'emballage. Toujours préparer par emballage complet afin d'assurer le respect des proportions de mélange.

TRABAJADO DE LA MEZCLA



Aplicar el adhesivo en el soporte con la espátula dentada específica, evitando que se formen bolsas de adhesivo y capas de espesor excesivo al pasar la espátula dentada de manera pareja. Colocar el parquet sobre el pegamento dentro del tiempo de abierto, insertar levemente y presionar con fuerza. Las manchas de adhesivos pueden removerse con los limpiadores STAUF específicos según el grado de fraguado o dureza alcanzado. Antes de aplicar el limpiador sobre toda la superficie, probar en una zona que no quede a la vista o en una muestra si el producto afecta la superficie del parquet con tratamiento final de fábrica. En los casos más desfavorables o después de un tiempo de endurecimiento más prolongado, la remoción de restos de adhesivos endurecidos sólo podrá realizarse en medios mecánicos y a expensas de daños en la superficie del revestimiento. Por eso se recomienda remover las manchas y restos en lo posible cuando todavía estén frescas, o evitarlas de antemano con el comportamiento de instalación adecuado. Trabajar el adhesivo después de preparar la mezcla dentro del tiempo de utilización indicado.

CAPACIDAD DE CARGA



La carga admisible depende de la temperatura ambiente.

LÍMITE DE ADHESIÓN



Los siguientes datos responden al actual estado del avance técnico. En todos los casos deberán considerarse no vinculantes, ya que no tenemos injerencia en la colocación y sus condiciones que son localmente diferentes. Por eso, los presentes datos excluyen todo reclamo. Lo mismo se aplica al servicio de asistencia técnico-comercial que se facilita en forma gratuita. Por esta razón recomendamos realizar suficientes pruebas específicas en obra para determinar si el producto es el adecuado para la aplicación prevista. Con la publicación de lo aquí expuesto, toda la información técnica anterior (fichas técnicas, recomendaciones de colocación y otras explicaciones para fines similares) pierde validez.

STAUF KLEBSTOFFWERK GMBH . Oberhausener Str. 1 . 57234 Wilnsdorf . Germany
Fon: +49 (0) 2739 301-0 . Fax: +49 (0) 2739 301-200 . Email: info@stauf.de