RX-805

Unijunta®

PASTA

Masilla lista al uso indicada para enlucir y rellenar juntas entre placas de yeso laminado.

ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR*
A
A+ A B C

* Information représentative des émissions dans l'air intérieur des substances volatiles présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle allant de C (fortes émissions) à A+ (très faibles émissions)

QUALITY LEVELS
Q1-Q4

CE BAIXENS EN 13963 3A 14

INTERIOR

RECUBIERTO

POR TODO TIPO DE PINTURAS CONVENCIONALES
TRAS SECADO COMPLETO

SOPORTES

Placas de yeso laminado.
Los soportes deben estar sanos, secos, cohesivos, absorbentes, bien adheridos, limpios y exentos de polvo.

CARACTERÍSTICAS

- Acabados de gran finura y calidad.
- Excelente trabajabilidad.
- Fácil de alisar y lijar.
- Excelente adherencia.
- Gran poder de relleno.

CLASIFICACIÓN SEGÚN NORMA UNE-EN 13963
3A
NIVEL DE CALIDAD 4 (Q4)

IDEAL PARA

- Relleno de juntas entre placas de yeso laminado intercalando cinta de papel o fibra.
- Reparación de pequeños defectos tales como rayas, golpes y arañazos sobre placas de yeso laminado.
- Enlucido total de las placas de yeso laminado en capa fina (acabado Q4).

APLICACIÓN EN OBRA

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

El soporte debe estar sano, limpio y exento de toda traza de salitre, hongos, microorganismos, grasa, aceites desencofrantes, y en general, todo tipo de materia que pueda dificultar la buena adherencia del producto sobre el fondo.

RX-805

Unijunta®

PASTA

APLICACIÓN EN OBRA

MODO DE EMPLEO

Producto listo al uso. No diluir.

TRATAMIENTO DE JUNTAS ENTRE PLACAS

Aplicaremos el producto con un llana o espátula sobre la superficie de la junta, depositando la cinta de papel microperforada (**RG-115B**) o cinta tapagrietas de fibra (**RG-114**) a continuación. Nos ayudaremos con la espátula o llana, presionando la cinta para que quede bien adherida a la primera capa de pasta de juntas. Una vez fraguada completamente esta primera capa, procederemos a aplicar una segunda capa de producto, cubriendo totalmente la cinta.

Finalmente, después del secado de esta segunda mano, se lija la superficie y si no se observa ninguna imperfección, se procede a la aplicación de un fijador, para posteriormente enlucir de lleno las placas.

ENLUCIDO DE PLACAS - APLICACIÓN MANUAL

La operación de enlucido se realiza siempre verticalmente de abajo hacia arriba con paleta ancha o llana lisa (preferiblemente de canto redondo), poniendo material y quitando el sobrante a continuación, procurando alisar y retapar todos los defectos de las superficies. Los empalmes se realizan al contrario, de arriba hacia abajo. Cuando el material seca, se procede al lijado y a continuación, se dará otra mano de enlucido horizontalmente de derecha a izquierda, tomando los empalmes de izquierda a derecha.

Finalmente, después del secado de esta segunda mano, se lija la superficie y si no se observa ninguna imperfección, se procede a la aplicación de un fijador y posteriormente, al pintado.

ENLUCIDO DE PLACAS - APLICACIÓN AIRLESS

Para proyectar el producto con máquina airless deberemos removerlo durante unos minutos con la ayuda de una máquina eléctrica de bajas revoluciones. Para conseguir una proyección uniforme recomendamos el empleo de una máquina airless tipo MARK V ó MARK VII de la firma GRACO con una boquilla preferiblemente de paso 5.31 ó 6.31.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Vida útil	Sin limite
Dureza Shore	79
Granulometría máxima	50 µm
pH	8.0 - 9.0
Espesor máximo para rejuntado	10 mm
viscosidad	270000 – 340000 CP (A/7/10)

Clasificación al fuego	A2 - s1 - d0
Limpieza herramientas	Con agua
Tiempo de secado en profundidad en capa de 1 mm sobre soporte escayola (*)	3 - 4 H
Densidad	1.63 ± 0,07

(*) Depende de las condiciones ambientales, de la naturaleza del soporte y del espesor de aplicación.

Esta ficha anula y sustituye a las anteriores. 10/2022. Eximimos la responsabilidad ante cualquier error tipográfico.

RX-805

Unijunta®

PASTA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

RENDIMIENTO PARA RELLENO DE JUNTAS	
litros de pasta aplicados por m²	0,3 - 0,4

RENDIMIENTO PARA ENLUCIDO DE PLACA	
litros de pasta aplicados por m² en 1 mm de espesor	1,10 - 1,20

ADHERENCIAS	
ENSAYO	RESULTADO
Adherencia inicial sobre hormigón	> 3 Kg/cm²

INFORMATION SUR LA DIRECTIVE 2004/42/CE – CATÉGORIE i1	
LIMITE COV	CONTENU COV
140 g/l (2007) - 140 g/l (2010)	< 140 g/l máx.

INFORMACIÓN DE INTERÉS

El proceso de fabricación de la gama UNIJUNTA está controlado por lotes, lo cual permite una trazabilidad frente a cualquier incidencia. El sistema de calidad empleado incluye el diseño propio de cada artículo y los controles en la elaboración del mismo, tanto de las materias primas empleadas, afianzando la uniformidad de la fabricación, como del producto final obtenido. El empleo de ecotecnologías en los procesos de fabricación de nuestras instalaciones, permiten la realización de un trabajo de manera eficiente, sin perjuicio del entorno que nos rodea.

- Producto no inflamable.
- Evitar que el producto entre en contacto con la piel y los ojos.
- En la zona de aplicación, debe estar prohibido fumar, comer y beber.
- Cumplir con la legislación sobre seguridad e higiene en el trabajo.
- Mantener el producto en lugar seco, en envases originales debidamente cerrados.
- Almacenar los envases entre 5º C y 35ºC.
- Almacenamiento máximo recomendado: 12 meses a partir de su fecha de fabricación, dentro de su envase original. Evitar temperaturas extremas.

Para más información sobre medidas de protección y primeros auxilios, consultar la Ficha de Seguridad del producto.

OBSERVACIONES

- Para un adecuado uso y correcta aplicación del producto, es imprescindible la lectura previa de su ficha técnica.
- Los datos que se facilitan en esta ficha técnica son orientativos y no deben ser considerados vinculantes. Han sido obtenidos en condiciones normales de laboratorio y sobre soportes normalizados, pudiendo variar en función de las condiciones de puesta en obra (absorción del soporte, espesor aplicado, temperatura, humedad ambiental…). Los intervalos exhibidos han sido conformados mediante histórico de medidas. Ligeras desviaciones superiores o inferiores, de los rangos presentados en esta ficha técnica, serán admitidas según criterio técnico interno, y no supondrán merma de la calidad ni afectarán a las prestaciones del producto final, siendo debidas, entre otros factores, a variaciones presentes en las condiciones de medida y en la propia incertidumbre asociada al instrumental empleado.

RX-805

Unijunta®

PASTA

OBSERVACIONES

- Las condiciones de trabajo de los usuarios, están fuera de nuestro control.
- El producto no debe utilizarse para fines distintos a aquellos que se especifican. Se recomienda seguir estrictamente las recomendaciones de empleo.
- No sobrepasar el espesor máximo de aplicación recomendado.
- Es fundamental el reconocimiento previo a cada aplicación, del estado de los fondos.
- Emplear el producto dentro de su tiempo de vida útil. Sobrepasado este tiempo, pueden obtenerse propiedades desfavorables.
- No aplicar sobre soportes húmedos o recalentados.
- No aplicar sobre soportes no absorbentes o extremadamente cristalinos.
- No mezclar con ningún material, pues no conservará sus características técnicas.
- Temperatura de aplicación: de 5 ºC a 35 ºC.
- Máxima humedad relativa: 85 %.
- El departamento técnico de **ESTABLECIMIENTOS BAIXENS** informa que los diseños de las novedades de reciente lanzamiento, se consideran en fase experimental hasta conformar un histórico anual. A partir de entonces, el producto de reciente diseño se considera totalmente consolidado en el mercado. Mientras tanto **BAIXENS** se reserva el derecho de adaptar sus especificaciones variables o rangos de trabajo, según criterios técnicos. Los datos sujetos a modificación, irán identificados con un asterisco superior para su fácil identificación, pudiendo ser productos de reciente creación y/o en fase experimental o mejoras en nuestras diferentes gamas por necesidades y/o exigencias del mercado.
- Tenemos a su disposición un equipo técnico-comercial que le asesorará ante cualquier duda o consulta.

EMBALAJE

FORMATO	15 l	4 l
UD./CAJA	–	-
PALETS	33 BOTES	120 BOTES

Código interno	RX805NF1830A20

BAIXENS
baixens.com
TESTING THE DIFFERENCE

BAIXENS ESPAÑA / PORTUGAL
POL. IND. MONCARRA, S/N
46230 ALGINET - VALENCIA (ESPAÑA)
T.: 961.750.834

BAIXENS FRANCE
14, RUE DU PONT NEUF
75001 PARIS (FRANCE)
T.: 0.800.90.14.37

BAIXENS ITALIA / BULOVA
VIA PIETRO NENNI, 36
46019 CICOGNARA - MANTOVA (ITALY)
T.: 0375/88181/790016 F.: 0375/88831
www.bulova-pennelli.com

Esta ficha anula y sustituye a las anteriores. 10/2022. Eximimos la responsabilidad ante cualquier error tipográfico.