



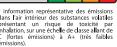


Unijunta[®] ____

PASTA LIGERO PREMIUM

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













CLASIFICACIÓN SEGÚN NORMA UNE-EN 13963 3A NIVEL DE CALIDAD 4 (Q1 - Q4)

RECUBIERTO

PORTODO TIPO DE PINTURAS CONVENCIONALES TRAS SECADO COMPLETO

CÓDIGO (EN 16566):

G₃S₂V₀W₀A₀C₀R₀



SOPORTES

Placas de yeso laminado.

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

CARACTERÍSTICAS

- Acabados finos y de gran calidad.
- Excelente trabajabilidad.
- Tecnología antidescuelgue.
- Mínima merma.
- Fácil de alisar y lijar.
- Gran adherencia.
- Alta tixotropía.
- Gran poder de relleno y cubrición de marcas y rayas.
- Producto aligerado.
- Extremo deslizamiento con final en los empalmes.

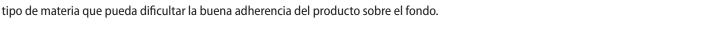
IDEAL PARA

- 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









PASTA LIGERO PREMIUM

APLICACIÓN EN OBRA

MODO DE EMPLEO

Producto listo al uso. No diluir para aplicación manual.

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 **RX-806**. Una vez completamente seca 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

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.

Para proyectar el producto con máquina airless deberemos añadir a cada envase de 15l la cantidad de 500ml de agua y remover con una máquina eléctrica de bajas revoluciones hasta la obtención de una pasta homogenea. 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, 5.33, 6.31 ó 6.33.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Vida útil	Sin limite
Dureza Shore	95
Granulometría máxima	200 μm
рН	9.0 - 11.0

Espesor máximo	2 mm para enlucir de lleno Ilimitado para rellenar
Densidad	1,34 ± 0,07
Viscosidad	300000 - 400000 cP (A/7/10)







Unijunta[®] ____

PASTA LIGERO PREMIUM

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Limpieza herramientas	Con agua
Tiempo de secado en profundidad en capa de 1 mm sobre hormigón (*)	3 - 4 H
Tiempo de secado en profundidad en capa de 1 mm sobre pintura y fijador (*)	4 - 5 H
Contenido en sólidos	64 - 69 %
Adherencia por tracción directa (EN 1542)	≥ 0.8 MPa

RENDIMIENTO PARA ENLUCIDO DE PLACA				
litros de pasta aplicados por m² en 1 mm de espesor	1,1 - 1,20			
RENDIMIENTO PARA RELLENO DE JUNTAS				
litros de pasta aplicados por m²	0,3 - 0,4			

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

ADHERENCIAS		
ENSAYO	RESULTADO	
Adherencia inicial sobre hormigón	> 4 Kg/cm²	
Adherencia inicial sobre pintura	> 5 Kg/cm²	

INFORMACIÓN SOBRE LA DIRECTIVA 2004/42/CE - Categoría i1		
LÍMITE COV	CONTENIDO 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 5° C y 35°C.
- Almacenamiento máximo recomendado: 12 meses a partir de su fecha de fabricación, dentro de su envase original, bien cerrado. Evitar temperaturas extremas.

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







Unijunta[®] ____

PASTA LIGERO PREMIUM

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.
- 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.
- 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°C a 35°C.
- 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	
UD./CAJA	_	-	151
PALETS	33 BOTES	120 BOTES	Código interno RX806NF2715A21



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 F.: 0.800.90.20.52 BAIXENS ITALIA / BULOVA VIA PIETRO NENNI, 36 46019 CICOGNARA - MANTOVA (ITALY) T.: 0375/88181/790016 F.: 0375/88831 www.bulova-pennelli.com