

Hoja de Datos de Producto

Edición 01/2010
 Identificación nº 6.7.5
 Versión nº 1
 Tricosal® KAB

Tricosal® KAB

Cinta termoplástica para la impermeabilización de juntas de retracción y de hormigonado

Descripción del producto



KAB 125/KAB 150

KAB 175 S

Tricosal® -KAB son perfiles termoplásticos de PVC-p diseñados para la impermeabilización de juntas de hormigonado o de retracción.

Características

- Altas resistencias mecánicas
- Resistente a las sustancias presentes en el ambiente del hormigón
- Resistente a un amplio espectro de agentes químicos (pueden ser necesarios ensayos especiales)
- Sección robusta para un fácil manejo en obra
- Fácil colocación
- Soldable

Usos

Tricosal® - KAB está diseñado para su uso en obras con hormigón impermeable, con hormigón realizado in situ o en paredes huecas.

- KAB 125, KAB 150: Impermeabilización de juntas de hormigonado en suelo/ pared.
- KAB 175 S: para juntas de hormigonado pared/ pared

Usado conjuntamente con un sistema de impermeabilización:

KAB 125 o KAB 150 para las juntas de hormigonado en suelo/ pared con el KAB 175 S en las juntas de hormigonado pared/ pared.

Ejemplos de aplicaciones:

Construcción de edificios residenciales, edificios públicos, aparcamientos subterráneos, depósitos

Ensayos

Normativa/ Directivas

Cumple con las directivas generales de construcción según los ensayos abP (para la preparación del KAB 175 S)

Cumple la directiva WU DAfStb

Cumple con los requisitos de las guías para la soldadura

Recomendado el aparato de soldadura SG 320 L

Referencias de los procesos

Certificados/ Autorizaciones

Certificado de trabajo, otras certificaciones según acuerdos

Cumple con el acuerdo ÜH




Datos del Producto

Base Química	PVC-p NB termoplástico con núcleo elastomérico y/o perfil expansivo termoplástico
Apariencia / Color	Negro
Presentación	<ul style="list-style-type: none"> ■ KAB 125, KAB 150: caja con rollo de 25 m con 50 piezas de anclaje ■ KAB 175 S: caja con rollo de 25 m
Condiciones de almacenamiento / Conservación	<ul style="list-style-type: none"> ■ Almacenar en su envase original o en uno similar ■ Para un almacenamiento largo ≥ 6 meses en lugares cerrados: estos deben ser lugares frescos, secos, sin polvo y sin corrientes de aire. Las bandas de PVC-p, DIN, NB se deben proteger de fuentes de calor y de luz con alta radiación UV. ■ Para un almacenamiento corto > 6 semanas y < 6 meses en lugares cerrados: almacenar como si fuese almacenamiento largo. <p>En obra:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cubrir para proteger de la luz directa del sol, de la suciedad, de la nieve y del hielo - mantener separado de materiales, maquinaria y aparatos que puedan dañar el producto - mantener alejado de los caminos de la obra - mantener seco ■ Para un almacenamiento corto ≤ 6 semanas en obra: <ul style="list-style-type: none"> - proteger de posibles daños - proteger de la humedad y de condensaciones - cubrir para proteger de la radiación del sol (verano) o de la nieve y el hielo (invierno)

Propiedades Mecánicas/ Físicas

Dureza Shore A	83 ± 5	DIN 53505
Resistencia a Tracción	≥ 8 MPa	DIN EN ISO 527-2
Elongación a Rotura	≥ 200 %	DIN EN ISO 527-2
	≥ 12 N/mm	DIN ISO 34-1
Comportamiento a bajas temperaturas (-20°C)	≥ 100 %	DIN EN ISO 527-2
Elongación a rotura		
Comportamiento al fuego	Clase B2	DIN 4102-1

Tipos

Tipo	Sección	Presión hidrostática	Espesor del elemento constructivo
		[bar]	[mm]
KAB 125		2	≥ 240



KAB 150		2	≥ 240
KAB 175 S con perforaciones en los bordes para su fijación		2	≥ 240

Usos especiales

Para usos especiales de temperatura y/o resistencias químicas, de materias definidas en la DIN 4033, se deben realizar ensayos previos.

Información del sistema

Generalidades

Para combinar las bandas KAB en obra se deben de seguir las indicaciones de la DIN V 18197. Se recomienda realizar todas las piezas especiales en fábrica para reducir así al mínimo realizarlas in situ.

Formas/ Sistema

Fabricación estándar de piezas sueltas o de combinaciones de bandas.

Formas estándar (es posible realizar piezas especiales)



Pieza plana en L

Perfil expansivo en el interior

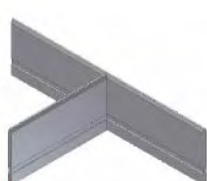


Pieza plana en L

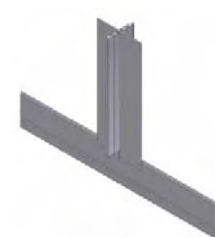
Perfil expansivo en el exterior



Pieza con codo a 90°

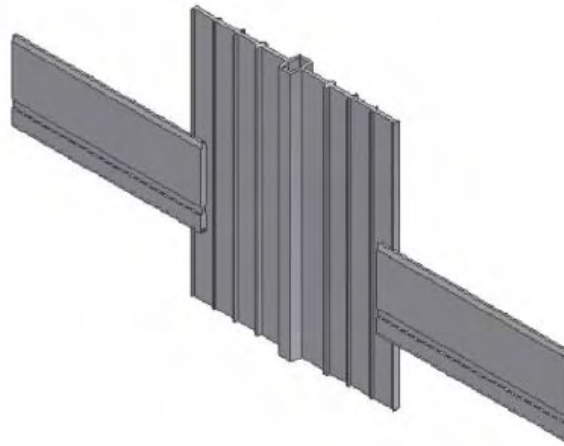


Pieza en T en ángulo recto



Pieza en T combinada

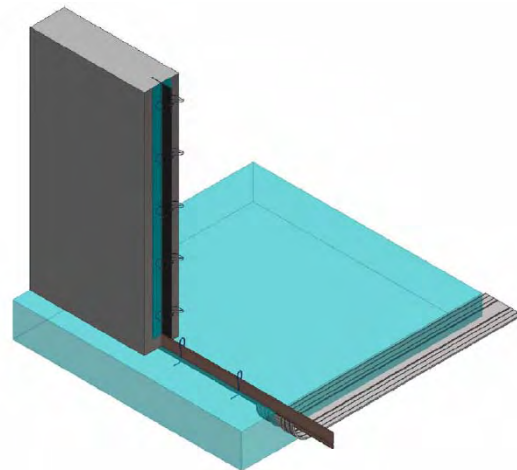
KAB 125 con KAB 175 S
KAB 150 con KAB 175 S
Alternativa para unir en obra:
Soldar
Fijado (abrazaderas KS 12 / KS 15)
Pegar (con adhesivo de 2 componentes como el SikaBond Q300)



Pieza en cruz, soldada, combinación entre D 320/ KAB

La longitud de los sistemas de juntas: hasta 25 m (suma de todas las longitudes individuales)

Sistema de bandas para juntas (ejemplo)



Documentación

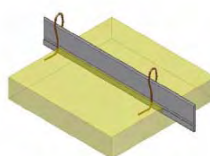
- Certificados de trabajo (otros certificados se deben de aprobar antes)
- Certificado del acuerdo ÜH
- Detalles de las partes del sistema con las dimensiones del sistema indicadas.

Manipulación e Instalación

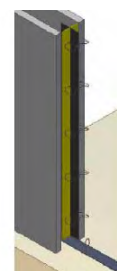
Antes del trabajo con el producto

- Transporte cuidadoso hasta la obra
- Trabajar con temperaturas de las bandas $\geq 0\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Evitar que se dañen las bandas
- Almacenamiento en lugar plano y con medios para transportarlo de forma manual

Ejemplo de colocación



KAB 125/KAB 150



KAB 175 SR

- Proteger hasta que se realice el hormigonado
- Proteger las bandas que queden sin tapar
- Limpiar las bandas antes del hormigonado
- Asegurar que tras el hormigonado no han quedado huecos ni cavidades entre la banda y el hormigón
- Compruebe que no se han dañado las bandas y si así fuera repárelas inmediatamente

Uso en obra

KAB 125/ KAB 150

Soldadura en obra

- Siga las instrucciones del aparato de soldadura
- Compruebe que la temperatura ambiental es de al menos +5 °C y es un día seco
- La soldadura de las bandas la debe realizar personal formado con experiencia. La formación de los operarios se debe de haber realizado en los últimos dos años en Sika Deutschland GMBH, Illertissen.

Los pasos para realizar una correcta soldadura son los siguientes:

1. Corte las bandas, dejando un corte recto y con un ángulo recto
2. Suelde a hueso con el aparato de soldadura SG 320 L

En casos especiales con un aparato manual

Comienzo de la soldadura: el núcleo: colocar el núcleo doblándolo de tal forma que no se ponga en contacto con la cuchilla de soldar

Pasos de trabajo: coloque, caliente/ derrita, empareje, junte, enfríe a temperatura ambiente, no emplee ningún aparato refrigerador

3. Corte el núcleo y presione
4. Compruebe que ha quedado bien soldada

Tras el enfriado, aproximadamente tras media hora, la soldadura debe estar lista y ser resistente.

Los pasos de trabajo se deben de realizar para todo tipo de bandas y se deben realizar tal y como se describen en las guías de soldadura.

Las guías de soldadura tienen en cuenta las características de cada aparato de soldadura y se deben seguir.

Se deben tomar las medidas de seguridad necesarias para los trabajos de soldadura.

Para realizar la soldadura a hueso con el aparato de soldadura manual se necesitan dos personas.

La realización de cada una de las piezas soldadas necesita al menos aproximadamente 0,5 -1,0 hora, y se deben terminar correctamente para poder continuar con los trabajos.

Para realizar las uniones a hueso son necesarias dos personas.

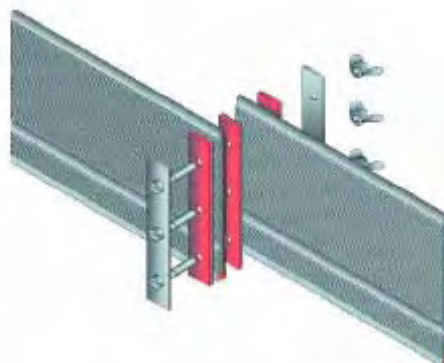
Los solapes se pueden realizar con un soldador manual.

KAB 125/ KAB 150

Fijación de las bandas

Realizar las uniones mediante las fijaciones:

Se debe realizar la unión con una abrazadera adecuada para la estanqueidad al agua, solapando aproximadamente 20 mm y dejando una separación precisa.



KAB 175 S

En ningún caso se debe fijar mecánicamente esta cinta. En caso de ser necesario unir dos bandas, se deberán soldar entre sí con la máquina de soldadura SG 320 L.

KAB 125 ó KAB 150 con KAB 175 S

Pieza en forma de T

Soldadura:	Realizar la soldadura del solape con un aparato de soldadura o con una máquina de aire caliente, solapando a 2,5 cm aproximadamente
Fijación:	Solapar aproximadamente 3 cm para fijar con una abrazadera con junta estanca para el agua
Pegado:	Solapar aproximadamente 4 cm y pegar con el SikaBond Q300, adhesivo bicomponente con un corto tiempo de reacción, con bridas

Aparatos de Soldadura

(en alquiler)



- Aparato de soldadura SG 320 L
- Fijación KAB

El aparato de soldar es una aparato eléctrico por lo que se deben seguir las reglas de seguridad según la BGV A 3.

Las guías del aparato de soldadura SG 320 L describen todos los pasos de trabajo para realizar la soldadura de las bandas y se deben de seguir.

El aparato de soldadura debe de seguir las normativas locales para su uso.

Aparatos manuales y herramientas

Corte: regla, metro, escuadra, rotulador, cuchilla

Seguridad: Cordón de soldadura de Ø aproximado 4 mm

Tijeras,
pistón 50 W,
cepillo de alambres

Aparatos y herramientas:



Comprobación: Aparato de comprobación de alta frecuencia

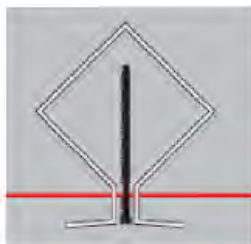
Material de Soldadura

Cordón de soldadura de Ø aproximado 4 mm, aproximadamente 2,3 kg

Productos Complementarios/Auxiliares

KAB 125, KAB 150:

Abrazaderas 25 piezas por caja



Fijaciones

KS 12 y KS 15 como elemento de unión

Klemmlasche
KS 12



KAB 175 S:

Placas de montaje EH

Para su utilización en obra con una longitud de 1 m

Abrazaderas

Para las fijaciones del sistema de conexión para las piezas en T con el KAB 125/KAB 150

SikaBond Q 300

Para solapes adheridos como en piezas en T con el KAB 125/KAB 150. Para su utilización consulte la versión más reciente de la hoja de datos de producto del adhesivo.

Bridas

Para solapes adheridos en piezas con forma de T con el KAB 125/KAB 150

Notas

Todos los datos técnicos indicados en estas Hojas de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

Restricciones locales

Tener en cuenta que como consecuencia de regulaciones específicas locales el funcionamiento de este producto puede variar de un país a otro. Consulte la Hoja de Datos locales para la descripción exacta de los campos de aplicación.

Instrucciones de Seguridad e Higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad.

Notas Legales

Esta información, y en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra comunicación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización, o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. Los derechos del propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página "www.sika.es".

OFICINAS CENTRALES Y FABRICA

Madrid 28108- Alcobendas
P.I.Alcobendas
Carretera de Fuencarral 72
Tel. 916 57 23 75
Fax 916 62 19 38

OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGISTICO

Madrid 28108- Alcobendas
P.I.Alcobendas
C / Aragoneses 17
Tel. 916 57 23 75
Fax 916 62 19 38

