



**MANUAL DE APLICAÇÃO
DO
SISTEMA DE VEDAÇÃO

DAS JUNTAS ENTRE PLACAS EM

FIBROCIMENTO E CORRELATOS**

www.soluflex.ind.br

E



SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO

2. MATERIAIS PARA O PREENCHIMENTO DAS JUNTAS

2.1 Proteção das bordas

2.2 Selantes

2.3 Tipos de Adesivos

3. FERRAMENTAS ADEQUADAS PARA APLICAÇÃO

3.1 Equipamentos para aplicação do selante

3.2 Equipamentos para acabamento da junta

4. PREPARO DA SUPERFÍCIE

4.1 Limpeza dos substratos de argamassa cimentícias

4.2 Limpeza de substratos não porosos

4.3 Avaliação da limpeza

5. APLICAÇÃO

5.1 Aplicação do Adesivo

5.2 Acabamento da junta

6. ACABAMENTO DA JUNTA

6.1 Avaliação do selante antes da cura

6.2 Avaliação do selante após a cura

7. MANUTENÇÃO DA JUNTA

7.1 Limpeza

7.2 Remoção e Substituição dos selantes

8. CHECK LIST PARA APLICAÇÃO DE SELANTES



1. INTRODUÇÃO

A correta preparação do substrato é a condição básica para o sucesso da aplicação do selante. As falhas mais comuns observadas na SELAGEM de juntas são as falhas de adesão e coesão e podem ser evitadas com a adoção de procedimentos adequados de preparo da superfície e aplicação, que envolvem alguns procedimentos simples, conforme o descrito a seguir:

- Preparo da superfície;
- Aplicação

O aplicador deve verificar:

- Grau de limpeza da junta;
- Dimensões da junta;
- Preparação do substrato;
- Profundidade das placas a serem seladas;
- Acabamento da junta.

2. MATERIAIS PARA O PREENCHIMENTO DAS JUNTAS

2.1 Proteção das bordas

A Fita crepe é utilizada no acabamento de borda para evitar a aderência do ADESIVO nesta região e facilitar a obtenção de um bom acabamento da junta.

2.2 Selantes

O selante deve ser devidamente especificado antes de sua utilização. Os selantes apresentam diferentes propriedades de acordo com o seu tipo, qualidade e fabricante.

Os selantes pré-formados são geralmente em EPDM, PVB ou contratipos. Como nos demais tipos, sua aplicação deve ser realizada após limpeza da superfície, e em seguida aplicação de fita adesiva.

Recomenda-se não pintar os selantes pré-formados.



Aplicação de um selante pré-formado em uma junta previamente tratada.

2.3 Tipos de Adesivos

Os adesivos especificados são fornecidos pelo fabricante/distribuidor conforme testes efetuados para melhor fixação dos perfis entre as placas.

Poderão ser usados o epóxi bi-componente, poliuretano monocomponente híbrido e bi-componente.

3. FERRAMENTAS ADEQUADAS PARA APLICAÇÃO

Equipamentos de mistura e aplicação apropriados a cada caso deverão ser cuidadosamente selecionados a fim de garantir e otimizar a correta aplicação.

3.1 Equipamentos para aplicação do selante

- Espátula (metálica ou plástica);
- Luvas em pvc;
- Avental em tecido;



- Solvente p/ limpeza (especificado);
- Fita Crepe.

3.2 Equipamentos para acabamento da junta

- Espátula;
- Estopa;
- Solvente.

Não devem ser utilizados água, sabão ou outro material para alisamento da junta, apenas solvente especificado pelo fornecedor.

4. PREPARO DA SUPERFÍCIE

O preparo da superfície adequado é de suma importância para um resultado final com qualidade na junta.

Os pontos a seguir devem ser levados em conta neste preparo. Caso não sejam atendidas, patologias podem vir a ocorrer.

- Deve-se certificar que as juntas de movimentação a serem tratadas não estejam obstruídas por elementos não pertencentes à estrutura, como madeiras, metais, argamassas, detritos, etc. Deverão ser removidos todos os elementos que possam estar obstruindo a livre movimentação das juntas.
- A superfície de aderência deverá estar limpa, isenta de óleos, graxas, desmoldantes, contaminações e impregnações de qualquer natureza.
Estas contaminações e impregnações impedem a correta aderência do adesivo a ser aplicado na junta.
- A superfície deverá estar íntegra, coesa, com resistência adequada, isenta de partículas pulverulentas e desagregadas, cantos ou bordas quebradas, trincadas ou com qualquer tipo de fratura. Deverão ser adotados procedimentos de correção que garantam a integridade, homogeneidade, resistência mecânica e boa aderência do reparo. Neste caso, após a reconstituição de falhas, deverá ser realizada nova



IMPERMEABILIZANTE LÍQUIDO

limpeza. Os pontos deteriorados do substratos são vulneráveis à penetração de água e outros agentes agressivos nas juntas.

www.soluflex.ind.br

E

4.1 Limpeza dos substratos de argamassa cimentícias

Deve-se adotar os seguintes procedimentos de limpeza para substrato de argamassa:

- Escovação ou lixamento manual ou mecânico, dependendo das condições específicas de cada obra;
Impregnações impedem a correta aderência do adesivo ou do selante a ser aplicado na junta.
- Completa remoção da poeira resultante dos procedimentos.
Contaminações impedem a correta aderência do adesivo ou do selante a ser aplicado na junta.

4.2 Limpeza de substratos não porosos

Substratos não porosos que constituam uma das faces da junta deverão ser limpos com solventes apropriados (por exemplo, acetona, álcool, xilol/toluol) seguindo sempre as recomendações do fabricante para o tipo de selante a ser utilizado.

Contaminações ou Impregnações impedem a correta aderência do adesivo ou do selante a ser aplicado na junta.

4.3 Avaliação da limpeza

Recomenda-se a execução de testes de aderência em pequenos trechos, antes de iniciar a aplicação propriamente dita. Este procedimento assegura a detecção de problemas que não são visíveis, como por exemplo, a existência de agentes impregnantes.

Caso seja constatada a presença destes agentes deverão ser adotados os melhores procedimentos para sua neutralização, que podem incluir:

- Lavagem com água quente e detergente, por repetidas vezes.
- Utilização de desengraxantes e/ou desincrustantes específicos.

5. APLICAÇÃO

Antes do início da aplicação deve-se checar se todos os pontos de preparo da superfície foram cumpridos.

A temperatura de trabalho e as condições ambientais devem ser respeitadas, para cada tipo de selante, de acordo com as recomendações dos fabricantes a fim de não comprometer a qualidade da aplicação e o desempenho do produto.

- Deve-se respeitar a influência da temperatura na execução das juntas, efetuando a aplicação em horário apropriado. Desta forma, o selante trabalhará adequadamente tanto à tração quanto à compressão.

Os produtos utilizados em temperaturas fora de sua faixa de trabalho perdem suas propriedades e seu desempenho.

- A aderência do selante deverá ocorrer somente nas faces laterais.
A aderência no terceiro (parte inferior) plano faz com que o selante perca sua propriedade de deformação para o qual foi destinado, pois ele não fica livre para movimentação.

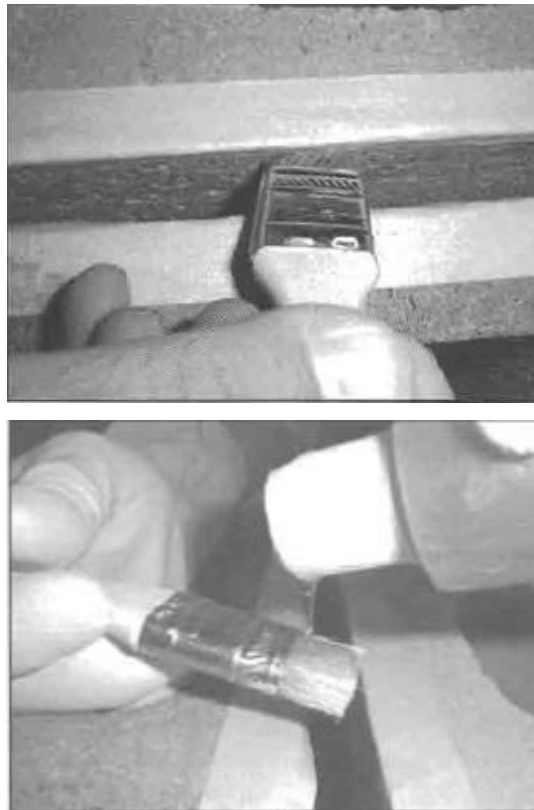
- Deverá ser sempre utilizada uma fita crepe nas bordas.
Para se evitar a aderência do selante na face externa e este perca sua propriedade de deformação para o qual foi destinado.

- O selante deve ser comprimido em direção às bordas e laterais, para garantir o completo preenchimento da cavidade, a correta aderência ao substrato e a coesão do produto.

O não preenchimento total da junta será fator de penetração de água e demais agentes contaminantes.

5.1 Aplicação do Adesivo

É importante a utilização do *adesivo* sempre, observando-se o correto período de aplicação do mesmo, conforme as recomendações do fabricante. Nunca ultrapassar este período sob pena de comprometer a aderência do produto.



5.2 Acabamento da junta

O acabamento da junta deve ser realizado com uma espátula metálica ou plástica.



Não devem ser utilizados: sabão, detergente, água, óleo de soja ou outro produto para dar o acabamento. Estes produtos podem escorrer para a lateral da junta, molhar o substrato podendo resultar em falha de adesão do selante.

Remover a fita crepe imediatamente após o acabamento.

6. AVALIAÇÃO DA QUALIDADE DA JUNTA

6.1 Avaliação do selante antes da cura

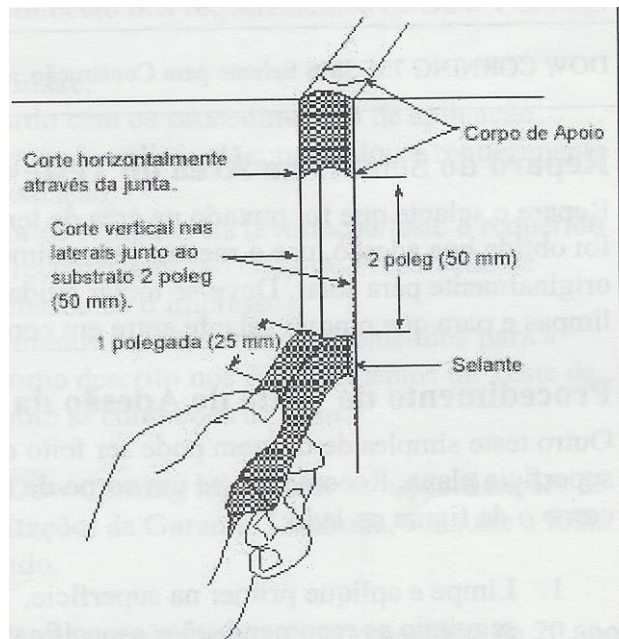
A avaliação do selante antes da cura deve ser realizada visualmente. Não devem ser encontradas falhas de aplicação, bolhas e escorrimento do adesivo e do selante.

6.2 Avaliação do selante após a cura

A metodologia de avaliação da aderência nos dois lados é denominada pelo meio técnico como Ensaio de Adesão.

O ensaio de adesão é um procedimento manual que pode ajudar a detectar problemas de aplicação, como limpeza inadequada, uso indevido do adesivo, ou aplicação do mesmo de forma inadequada, ou configuração da junta incorreta.

O ensaio de adesão deve ser realizado no local da selagem, após a cura completa do selante (normalmente de 12 a 24 horas).



7. MANUTENÇÃO DA JUNTA

7.1 Limpeza

A limpeza da fachada com presença de juntas deve ser realizada com água e sabão neutro ou desengraxante isento de solventes pesados periodicamente.

7.2 Remoção e Substituição dos selantes

O fabricante de selante deve informar a frequência de manutenção do mesmo.

8. CHECK LIST PARA APLICAÇÃO DE SELANTES

Antes da aplicação do selante na junta de revestimento, deve ser avaliado o seguinte check list:

- Verificar as dimensões e a movimentação admissível da junta para a escolha adequada do selante;
- A junta deve estar limpa, íntegra e seca. Caso necessário, reparar as bordas, lixar e tirar todo o pó;



IMPERMEABILIZANTE LÍQUIDO

- Dependendo do substrato e do selante, pode ser necessária a aplicação de *primer*;
- Aplicar fita crepe nos dois lados da junta, protegendo as bordas externas, a fim de, garantir a aderência do selante apenas na parte interna;
- Fazer o acabamento com uma espátula metálica ou plástica, sem utilização de qualquer produto químico para o alisamento;
- Remover a fita crepe imediatamente após o acabamento;
- Proteger a junta da ação da água, pelo período especificado pelo fabricante de selante, dependendo do produto utilizado.