

Datos del producto  
PLASTIER®  
Edición 01/01/2016

## FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO



**PLASTIER®: resina viniléster para revestimientos continuos reforzados con fibra de vidrio y para la obtención de morteros para la fijación y rejuntado de losetas de gres cerámico.**

### 1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PLASTIER® es una resina viniléster de dos componentes con una excelente resistencia a los ácidos, álcalis, soluciones salinas y acuosas a altas temperaturas. Asimismo, en condiciones normales, resiste un gran número de disolventes agresivos. Se emplea para la formación de revestimientos continuos reforzados con fibra de vidrio y para la obtención de morteros para el fijado y sellado de material cerámico, en especial para las zonas que requieren de un recubrimiento con una gran capacidad de resistencia química y térmica. Dependiendo de la agresión química y del grado de humedad, la resina líquida PLASTIER tiene probada una larga duración en la resistencia a los medios líquidos de hasta 100° C y en gases secos hasta 180° C.

El mortero de resina viniléster PLASTIER ha sido clasificada por APPLUS+LGAI como RG, según norma UNE-EN 13888:2003, y como R2, según norma UNE-EN 12004:2008.

### 2. PRESENTACIÓN

PLASTIER® LIQUIDA se suministra en juegos predosificados de 4,125 Kg. de 2 componentes: 4,00 Kg. de comp. A + 0,125 Kg. de comp. B.

PLASTIER® MORTERO, se suministra siempre de reciente preparación para evitar en lo posible la sedimentación de los elementos que lo componen, siendo así más fácil batirlo hasta su total homogeneización, en juegos predosificados de 10 Kg. de 2 componentes: 9,940 Kg. de comp. A + 0,060 Kg. de comp. B. Se suministra en color natural.

### 3. ESTADO DEL SOPORTE

Las superficies de hormigón deberán estar completamente secas, exentas de lechadas, polvo o partículas sueltas. Se suprimirán las manchas de aceite o grasa y, en caso necesario, se procederá a decapar con chorro de arena o de granalla. Las superficies de hierro deberán estar libres de óxido, costras de laminación y grasa. Previamente, se aplicará la imprimación URAPOX® de dos componentes como puente de anclaje, de gran capacidad de adherencia y especialmente indicada para superficies lisas y no porosas.

En pavimentos de gres cerámico, deberemos asegurarnos igualmente de que el interior de las juntas esté limpio, seco y sin partículas mal adheridas así como de que, el mortero de agarre de las losetas, esté también completamente endurecido y seco.

#### 4. MODO DE EMPLEO

Para el producto PLASTIER® LIQUIDA y para la formación de revestimientos continuos reforzados con fibra de vidrio, consúltenos su sistema de preparación y aplicación.

Para el mortero PLASTIER®, batir en primer lugar con una batidora de bajas revoluciones el contenido del componente A en su propio cubo de presentación y, cuando observemos que la masa empieza a estar completamente homogeneizada, le añadiremos todo el contenido del envase del componente B y seguiremos agitando hasta conseguir mezclarlos completamente entre sí.

Una vez bien mezclados los dos componentes, aplicar la masa con una espátula metálica de 10 ó 12 cm. de ancho, presionando hacia el interior de las juntas asegurando así un relleno total de las mismas. Transcurridos algunos minutos, se procederá a una primera operación de limpieza con un estropajo tipo “Scotch-Britte” humedecido con LIMPIADOR-T (disolvente Tolueno), frotando de forma circular procurando no vaciar el contenido de las juntas, hasta conseguir eliminar la resina sobrante y enrasar el mortero de resina de las juntas con los cantos de la loseta. Acto seguido, se procederá a una segunda operación de limpieza que consistirá en pasar una bayeta del tipo “Spontex”, ligeramente humedecida con LIMPIADOR-T (disolvente Tolueno) limpio, sobre las baldosas y sus juntas hasta dejar su superficie completamente limpia y afinada.

Es muy importante que las bayetas se enjuaguen muy a menudo durante la operación de limpieza al igual que las herramientas. Una vez endurecido, solo se podrá limpiar con procedimientos mecánicos.

#### 5. PROPIEDADES FISICAS PARA LAMINADOS REFORZADOS CON MAT DE FIBRA DE VIDRIO DE 450 g/m<sup>2</sup>

Contenido en mat de fibra de vidrio	30	%
Densidad a 20° C	1.320	Kg/m <sup>3</sup>
Resistencia a la tracción	105	Mpa
Módulo de elasticidad (tracción)	7.4	Gpa
Resistencia a la flexión	160	Mpa
Módulo de elasticidad (flexión)	6.8	Gpa
Resistencia al impacto - sin corte	115	kJ/m <sup>2</sup>
Temperatura de transición vítrea (Tg)	132	°C
Coeficiente dilatación lineal 20-100°C	30x10 <sup>-6</sup>	°C-1
Conductividad térmica	0,21	W/m.k

#### 6. DATOS TÉCNICOS Y CONDICIONES DE APLICACIÓN MORTERO PLASTIER

Temperatura de aplicación	De +8 a + 30° C (óptima a 20° C)
Temperatura del soporte	De +8 a + 30° C
Humedad relativa	< 80 %
Tiempo de trabajabilidad a 20° C	15/25 minutos aprox.

Transitable a 20° C transcurridas	24 horas
Endurecimiento total a 20 ° C	7 días
Temp. mínima de endurecimiento	8° C (endurecimiento muy lento)
Resistencia térmica	+ 100° C
Resistencia humedad constante	+ 70° C
Densidad a 20° C aprox.	1,9 g/cm <sup>3</sup>
Conservación	No es aconsejable su almacenamiento durante más de 2 meses, siempre en sus envases cerrados, en lugar seco y a temperatura ambiente, ya que puede resultar muy difícil batir el componente A transcurrido algún tiempo más.
Consumo aproximado para el sellado de juntas entre losetas	2,3/2,7 Kg./m <sup>2</sup> para juntas de 5/6x20 mm con losetas de 240x115x20 mm
Consumo aproximado para la fijación de losetas	8/10 Kg./m <sup>2</sup> aplicado con llana dentada de 6/7 mm con losetas de 240x115x20 mm

## 7. RESISTENCIA QUIMICA

Consultar en cada caso, pero sirva como orientación las siguientes pruebas:

Agua de mar	Resiste a 95°C
Ácido acético 85%	Resiste a 45°C
Ácido cítrico (todas)	Resiste a 95°C
Ácido clorhídrico 37%	Resiste a 45°C
Ácido fórmico 50%	Resiste a 45°C
Ácido fosfórico 80%	Resiste a 95°C
Ácido láctico 100%	Resiste a 95°C
Ácido nítrico 50%	Resiste a 45°C
Ácido sulfúrico 75%	Resiste a 40°C
Hidróxido sódico 50%	Resiste a 95°C
Hidróxido potásico 50%	Resiste a 45°C
Hipoclorito sódico 15%	Resiste a 25°C
Peróxido hidrógeno 30%	Resiste a 40°C
Xileno 100%	Resiste a 45°C

## 8. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

Para conocer y utilizar con seguridad el producto PLASTIER® y PLASTIER® LIQUIDA, puede consultar la revisión más reciente de la Ficha de Datos de Seguridad del producto, conforme al reglamento REACH (CE) N° 1907/2006 y con el acuerdo de la organización de las Naciones Unidas ADR 2015, a través de nuestra página [www.proaplitec.com](http://www.proaplitec.com) o solicitárnosla a [info@proaplitec.com](mailto:info@proaplitec.com).

## 9. ENSAYOS Y CERTIFICADOS

El mortero PLASTIER® ha sido clasificado por APPLUS+LGAI como RG, según ensayo con la norma UNE-EN 13888:2003 de MATERIAL DE REJUNTADO PARA BALDOSAS CERAMICAS con informe n° 09/996-3015, y como R2, según ensayo con la norma UNE-EN 12004:2008 de ADHESIVOS PARA BALDOSAS CERAMICAS con informe n° 09/996-3016. Pueden acceder a dichos ensayos y certificados en nuestra página [www.proaplitec.com](http://www.proaplitec.com) o solicitárnoslo a [info@proaplitec.com](mailto:info@proaplitec.com).

---

Nota: Las indicaciones y datos técnicos que aparecen en esta ficha técnica están basados en nuestra experiencia y conocimientos actuales y en los usos y aplicaciones más típicos del producto, por lo que se deberán considerar de carácter orientativo, ya que son susceptibles de variaciones según las condiciones reales de la obra. Nuestra garantía alcanza únicamente defectos en cuanto a la calidad de fabricación del producto, siempre que el producto se almacene, maneje y utilice para los usos y fines que está previsto, quedando excluida cualquier otra reclamación. Los productos que componen el producto descrito están sujetos a cambios y modificaciones sin previo aviso siempre que estos no modifiquen las características descritas en la presente ficha. Para cualquier información adicional que se precise, estamos a su disposición para asesorarles personalmente en su caso particular.

---

## **Proaplitec®**

Proyectos de Aplicación y Técnicas Constructivas, S. L.

Calle de la Riera, 15, bajos

08440 CARDEDEU (Barcelona)

Teléfono 938454052 - Fax 938454051

[info@proaplitec.com](mailto:info@proaplitec.com)

[www.proaplitec.com](http://www.proaplitec.com)