

## ADHESIVO ELÁSTICO DE MÁXIMA RESISTENCIA

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PENOSIL MS TURBO es un potente adhesivo elástico monocomponente de agarre inmediato y altas prestaciones finales, a base de polímero MS.

Adhesivo extrafuerte de alta resistencia, que alcanza rápidamente las prestaciones finales, siendo ideal para múltiples aplicaciones de pegado y sellado en interior y exterior.

Con un curado neutro e inodoro, PENOSIL MS TURBO cumple las consideraciones para la salud y es respetuoso con el medio ambiente.

### PRINCIPALES PROPIEDADES

- Agarre inicial muy potente e instantáneo, en 3 seg.
- Curado rápido, en unos 15 min.
- Alta resistencia final. Unión elástica y duradera.
- Excelente adhesión en una amplia gama de soportes.
- Excelente resistencia a los rayos UV, al clima y al envejecimiento.
- Libre de siliconas, isocianatos y disolventes.
- No corrosivo.
- Absorción de impactos y vibraciones.
- Para aplicaciones interiores y exteriores.
- Se puede aplicar sobre superficies húmedas.
- Fácil aplicación.
- Pintable (se requiere ensayo previo).

### REGULACIONES AMBIENTALES

- EMICODE® EC 1 Plus: emisiones muy bajas.
- Clase A+, según legislación francesa de emisiones de COV.
- Conforme a LEED® IEQ- 4.1 (Calidad Ambiental Interior) adhesivos y sellantes.



### PRESENTACIÓN

Cartuchos de 290 ml.  
Cajas de 12 u. (palets 100 cajas) \*

*Otros formatos bajo demanda.*

\* Palets europeos de 120x80 cm.

### COLORES

Blanco, gris, negro, terracota.

*Otros colores bajo demanda.*

### ALMACENAMIENTO

Conservar en su envase original sin abrir, en lugares frescos y secos, protegidos de la luz solar directa y a temperaturas entre +5°C y + 25°C.  
Límite de conservación: 12 meses.



### APLICACIONES

- Adhesivo elástico para múltiples aplicaciones en construcción, como fijación de paneles, perfiles, zócalos, placas de aislamiento, alféizares de ventanas, marcos, tejas, etc.
- Cualquier tipo de pegado de alta resistencia y con flexibilidad en la industria.
- Uniones rápidas y no rígidas en estructuras sujetas a vibraciones que requieran de alta adhesión (carrocerías, contenedores, uniones metal-metal, ...).
- Panelado en remolques, auto caravanas, vehículos comerciales, ...
- Aplicaciones de pegado en la industria naval.

### ADHESIÓN

HORMIGÓN  
CEMENTO  
LADRILLOS  
PIEDRA NATURAL O ARTIFICIAL  
CERÁMICAS  
TEJAS  
YESO  
METALES  
MADERAS  
PVC Y PLÁSTICOS  
POLIESTIRENO  
VIDRIO  
*Consultar sobre otros soportes*



### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

|                                                                   |                 |                                      |
|-------------------------------------------------------------------|-----------------|--------------------------------------|
| Base:                                                             |                 | Polímeros MS híbridos                |
| Consistencia:                                                     |                 | Pasta tixotrópica                    |
| Densidad:                                                         | (ISO 2811-1)    | Aprox. 1,50 g/cm³                    |
| Pérdida de tack:                                                  | (OQ.06-interno) | Aprox. 3 minutos (a 23°C; 50% H.R.)  |
| Formación de piel:                                                | (OQ.16-interno) | Aprox. 14 minutos (a 23°C; 50% H.R.) |
| Velocidad de curado:                                              | (OQ.18-interno) | 2-3 mm/24 h                          |
| Resistencia al descuelgue:                                        | (ISO 7390)      | Aprox. 0 mm (a 5°C y 50°C)           |
| Dureza Shore A:                                                   | (ISO 868 )      | 65±5                                 |
| Temperatura aplicación:                                           |                 | Entre +5°C y +40°C                   |
| Temperatura de servicio:                                          |                 | -40°C a +90°C                        |
| <b><u>Propiedades a tracción:</u></b>                             |                 |                                      |
| <b>ISO 37 (2mm grosor, probeta tipo S2, 7 días 23°C;50% R.H.)</b> |                 |                                      |
| Módulo elástico 100%                                              |                 | Aprox. 2,80 MPa                      |
| Tensión máxima                                                    |                 | Aprox. 3,20 MPa                      |
| Elongación a la rotura                                            |                 | > 180 %                              |

Estos valores pueden variar en función de factores ambientales, como la temperatura, la humedad y el tipo de soporte. El tiempo hasta el curado completo puede extenderse a una temperatura más baja, menor humedad o aumento del grosor de la aplicación.

### MODO DE EMPLEO

#### LIMPIEZA Y PREPARACIÓN DE LAS SUPERFICIES

Los soportes a unir deben estar limpios y libres de residuos, pulimentos, polvo, grasa y otros contaminantes que puedan afectar la adhesión. Se recomienda preferentemente que éstos estén secos o eventualmente húmedos, aunque no mojados. Las superficies pintadas deben estar bien curadas y sin pintura desprendida.

Si fuese necesario, rellenar todas las perforaciones e irregularidades del soporte, tratando de obtener un soporte lo más plano posible.

#### IMPRIMACIÓN

PENOSIL MS TURBO adhiere a la mayoría de los materiales de construcción comunes sin imprimación, como hormigón, ladrillo, piedra, mármol, azulejos, cerámicas, acero galvanizado, acero inoxidable, hierro, metales pintados, aluminio lacado y anodizado, madera, melamina, yeso, vidrio, PVC, policarbonato, plásticos, etc.

Sin embargo, se recomienda siempre realizar ensayos de adhesión previos sobre cada soporte en particular.

A veces, puede ser necesario tratar previamente las superficies con una imprimación para obtener mejores resultados de adhesión.

Consultar con nuestro servicio de asesoramiento técnico.

#### APLICACIÓN DEL ADHESIVO

Después de preparar el soporte, aplicar el adhesivo uniformemente con una pistola de aplicación. Observe el tiempo abierto de la imprimación eventualmente utilizada, antes de aplicar el adhesivo.

Aplique en tiras o pequeños puntos en la superficie de unión a intervalos de unos pocos centímetros.

Coloque inmediatamente las superficies juntas en la posición requerida y presione firmemente.

Si es necesario, use cinta adhesiva, cuñas o accesorios para sostener el elemento ensamblado durante las primeras horas de curado. Un elemento posicionado incorrectamente puede ser fácilmente despegado y reposicionado en los primeros minutos después de la aplicación. Aplique presión nuevamente.

#### CURADO

El curado es rápido, en 15 minutos se obtiene la fijación de los elementos. Las prestaciones finales se obtienen a las 24 h.

El producto no curado puede ser eliminado fácilmente con alcohol. El adhesivo curado debe eliminarse mecánicamente.

### RENDIMIENTO

Cálculo del rendimiento previsto aplicando el adhesivo en cordones continuos:

$$L = \frac{C}{A \times P}$$

L = Longitud de cordón en metros obtenidos por cartucho.

C = Contenido del cartucho, 290 ml.

A = Ancho del cordón en mm.

P = Profundidad del cordón en mm.

Consumo orientativo:

170 ml./m<sup>2</sup> en función del soporte



### PINTABILIDAD

Debido a la gran cantidad de pinturas y barnices disponibles, recomendamos antes una prueba de compatibilidad.

### LÍMITES DE USO

No utilice PENOSIL MS TURBO como sellante en acristalamiento, sobre sustratos bituminosos o en materiales de construcción que pueden desprender aceites, plastificantes o solventes (por ejemplo, caucho, cloropreno, EPDM, PVC flexible, etc.).

No adhiere sobre PE, PP, PTFE (Teflon®) ni silicona. Debido a la gran variedad de sustratos posibles, recomendamos una prueba de compatibilidad preliminar.

### SEGURIDAD E HIGIENE

El producto no curado debe utilizarse en áreas ventiladas, evitando el contacto con piel y ojos. Mantener fuera del alcance de los niños.

La información relativa a la seguridad del producto está disponible en la ficha de datos de seguridad (FDS). Antes de utilizar el producto, le aconsejamos que lea detenidamente la FDS y las etiquetas de seguridad.

### INFORMACIÓN DE GARANTÍA

Wolf Group garantiza que su producto cumple, dentro de su plazo de validez, con todas sus especificaciones.

Si alguna responsabilidad fuera considerada nuestra, esto sería sólo por cualquier daño y por el valor de la mercancía suministrada por nosotros y utilizada por el cliente.

Se entiende que garantizamos la calidad irreproachable de nuestros productos de acuerdo con nuestras Condiciones Generales de Ventas y Suministro.

La información contenida en este documento, en particular las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final de nuestros productos, se dan de buena fe basadas en nuestro conocimiento y son el resultado de pruebas, de experiencia y se ofrecen como directrices. Es responsabilidad del usuario determinar si el producto es adecuado para la aplicación. Debido a la gran variedad de materiales y condiciones, que están más allá de nuestro conocimiento y control, recomendamos llevar a cabo suficientes ensayos previos.

Los derechos de propiedad de terceros deben ser respetados.

#### FICHA TÉCNICA

**Penosil MS Turbo | Ref. 2437  
v01 - 05.2022**

Esta ficha técnica reemplaza y anula las emitidas anteriormente para el mismo producto.

**penosil.com**



**Wolf Group Ibérico S.A.U.**  
Polígono Industrial Les Massotes  
Avda. Bertrán Güell, 78  
08850 Gavà (Barcelona)  
ESPAÑA  
(+34) 936 629 911  
info.es@wolf-group.com

**Wolf Group Portugal S.A.**  
Estrada de Alfragide, Lote 107  
Bloco A2-R/C - Edifício Mirante  
2610-008 Alfragide - Amadora  
PORTUGAL  
(+351) 214 262 083  
info.pt@wolf-group.com