

JUNMAN SP-9.1

JUNTA MAMPOSTERIA RESTAURACIÓN

DEFINICIÓN Y UTILIZACIÓN

JUNMAN SP-9.1 es un producto compuesto a base de conglomerantes hidráulicos, cargas minerales, aditivos orgánicos e inorgánicos, y pigmentos estables a la luz solar e intemperie.

Se emplea para el rejuntado de piedras en obras de restauración en mamposterías tanto exteriores como interiores.



SOPORTE Y PREPARACIÓN

Antes de aplicar el producto es necesario realizar un tratamiento de limpieza de las juntas a rellenar, eliminando restos de polvo, mortero degradado o cualquier otro elemento que impida la adherencia.

Es aconsejable aplicar una imprimación tipo FIJASIL para conseguir una dureza y absorción regular del sustrato.

MODO DE EMPLEO

Se mezcla el producto JUNMAN SP-9.1 con un 18 ± 1 % de agua manualmente o con un batidor eléctrico lento (500 r.p.m.), hasta conseguir una masa homogénea. Se aplica el producto con herramienta adecuada (llana de caucho, paletín, etc.) presionando el producto para una buena compactación de las juntas.

Realizar el acabado final con una esponja húmeda o llaguero, una vez iniciado el endurecimiento.

Se realiza una limpieza final cuando el producto este endurecido (mínimo 24 horas) mediante cepillado o lavado.

La aplicación no deberá realizarse a temperaturas inferiores a $+ 5$ °C ni superiores a 35 °C. En todo caso, deberán adoptarse las medidas oportunas, como regado posterior a la aplicación y la protección de la acción directa del sol mediante toldos. No aplicar si se prevén lluvias o heladas inminetes.

PRESENTACIÓN Y ALMACENAJE

Color: Gris característico del cemento, blanco, arenisca y colores según necesidades.

Se suministra en sacos de papel.

El producto se conserva en perfecto estado durante 12 meses en el envase original cerrado, protegido de la humedad y la intemperie.

DATOS TECNICOS	
DENSIDAD EN POLVO	$1,5 \pm 0,1$ kg/l
DENSIDAD EN PASTA	$1,8 \pm 0,1$ kg/l
DENSIDAD MORTERO ENDURECIDO	$1,7 \pm 0,1$ kg/l
RESISTENCIA A COMPRESIÓN	> 15 Nmm ²
RESISTENCIA A FLEXION	> 3 N/mm ²
CAPILARIDAD	$\leq 0,4$ kg/m ² min. ^{1/2}

(*) EDERRA, ha desarrollado un método de ensayo interno en base al apartado 6.2.2. de la norma UNE-EN 1015-2, para reproducir con más fiabilidad los tiempos de amasado en obra con relación a tiempos de amasado en laboratorio. Los ensayos de compresión, flexión y de escurrimiento se han realizado con una amasadora según EN 196-1. Después del proceso marcado en la introducción de los componentes, el tiempo de amasado se complementa hasta 45s, para los resultados descritos
Las características y los datos indicados son el resultado de un intenso trabajo de nuestro departamento de I+D, respetando siempre, las normas técnicas generales de la construcción. Nuestras recomendaciones sobre la aplicación deben ayudar al realizar la elección de nuestro producto pero no constituyen ninguna relación jurídica contractual. En particular, no eximen al usuario de la obligación de comprobar la idoneidad del producto para su uso

(*) EDERRA, ha desarrollado un método de ensayo interno en base al apartado 6.2.2. de la norma UNE-EN 1015-2, para reproducir con más fiabilidad los tiempos de amasado en obra con relación a tiempos de amasado en laboratorio. Los ensayos de compresión, flexión y de escurrimiento se han realizado con una amasadora según EN 196-1. Después del proceso marcado en la introducción de los componentes, el tiempo de amasado se complementa hasta 45s, para los resultados descritos
Las características y los datos indicados son el resultado de un intenso trabajo de nuestro departamento de I+D, respetando siempre, las normas técnicas generales de la construcción. Nuestras recomendaciones sobre la aplicación deben ayudar al realizar la elección de nuestro producto pero no constituyen ninguna relación jurídica contractual. En particular, no eximen al usuario de la obligación de comprobar la idoneidad del producto para su uso