



# GUÍA DE APLICACIÓN. Sistema **Rayston Proof PU Plus**

by Krypton Chemical



## Contenido

1. Propósito.....	3
2. Alcance.....	3
3. Propiedades del sistema .....	3
4. Pasos del sistema .....	3
5. Requerimientos del soporte .....	4
6. Imprimación .....	9
7. Membrana principal.....	10
8. Acabado.....	10
9. Certificados .....	11
10. Mantenimiento.....	12
11. Conclusiones .....	12

## 1. Propósito

Este documento está destinado a ayudarlo a usted y al aplicador durante la aplicación del sistema **RAYSTON PROOF PU PLUS**. Sistema de altas prestaciones de impermeabilización líquida, aplicado en frío sobre hormigón.

## 2. Alcance

Un equipo de personas puede garantizar una aplicación exitosa siguiendo los pasos y utilizando las herramientas recomendadas. Las operaciones en el sitio son parte del área de especialización del contratista y están bajo su responsabilidad.

## 3. Propiedades del sistema

El sistema **RAYSTON PROOF PU PLUS** es un sistema a base de una imprimación epoxy 100% sólidos y una membrana principal de poliuretano aromática mono componente de aplicación en frío con gran capacidad al puenteo de fisuras.

## 4. Pasos del sistema

El sistema deberá seguir los siguientes pasos:

- Imprimación: Imprimación Epoxy 100.
- Membrana principal: Impermax / Impermax QC / Impermax ST.
- Acabado: Colodur.

## 5. Requerimientos del soporte

---

### 1 Requisitos que debe cumplir el soporte

El soporte de hormigón debe cumplir las siguientes propiedades:

- Resistencia a compresión (mínimo 25 N/mm<sup>2</sup>)
- Cohesión mínima (resistencia al arrancamiento) de 1.5 N/mm<sup>2</sup>.



- HR <4%
- Sin fisuras
- Cohesionado
- No contaminado
- Nivelado  
(Si no, el revestimiento marcará las irregularidades existentes)

### 2 Contenido de humedad, temperaturas de ambiente y soporte.

Es importante vigilar durante todo el ciclo de aplicación las temperaturas y humedades del ambiente, para evitar reacciones aceleradas.

El soporte debe estar lo más seco posible.

Condiciones de temperatura del ambiente sugeridas: Min. + 10°C, Max. +30°C.

Aplicar siempre (cada una de las capas del tratamiento) sobre un soporte cuya temperatura esté 3°C por encima del punto de rocío (para evitar condensaciones de la humedad ambiental encima del soporte).

**3** Preparación del soporte:

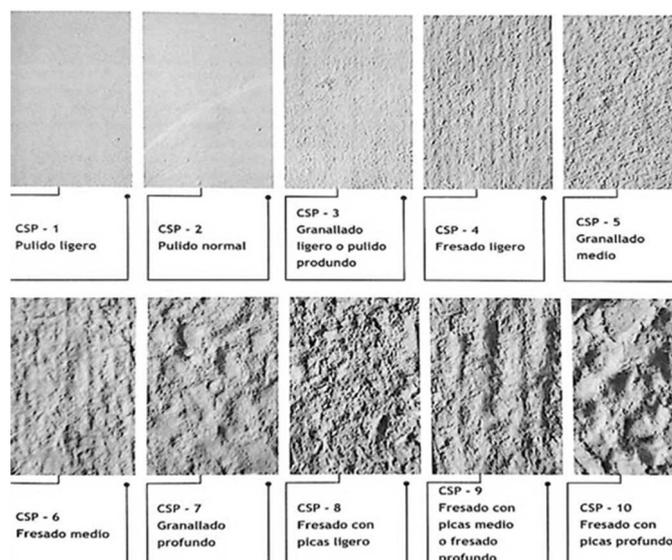
Para asegurar una buena compatibilidad del sistema con el soporte existente y obtener una buena adherencia, es muy importante que el soporte tenga unas condiciones mínimas y las siguientes propiedades:

1. Cohesivo.
2. Regular y homogéneo.
3. Totalmente continuo.
4. Libre de fisuras, grietas y coqueas (que habrá que tratar previamente).
5. Limpio y exento de polvo, grasas, fluidos y cualquier otro tipo de agente químico contaminante.
6. Completamente curado.
7. Libre de partículas y otros materiales no completamente adheridos al soporte.
8. Lo más seco posible (sin riesgo de presiones negativas).

El soporte se lavará con una máquina de agua a alta presión para eliminar la suciedad (desengrasado) y las impurezas. Será importante que no queden restos de materiales ya que pueden afectar a la adherencia de la membrana al soporte.

Una vez limpio el soporte con agua a presión y totalmente seco aplicar con una fregona una capa de Disolvente Rayston de 0,1 Kg/m<sup>2</sup>.

El grado de rugosidad en el hormigón debe ser CSP1- CSP2 según la Guía Técnica Nº 03732 de la ICRI (INSTITUTO INTERNACIONAL de reparación de hormigón) "Selección y Especificación de la preparación de superficies de hormigón para recubrimientos, selladores y revestimientos poliméricos. "



**4** Tratamiento de desperfectos y golpes:

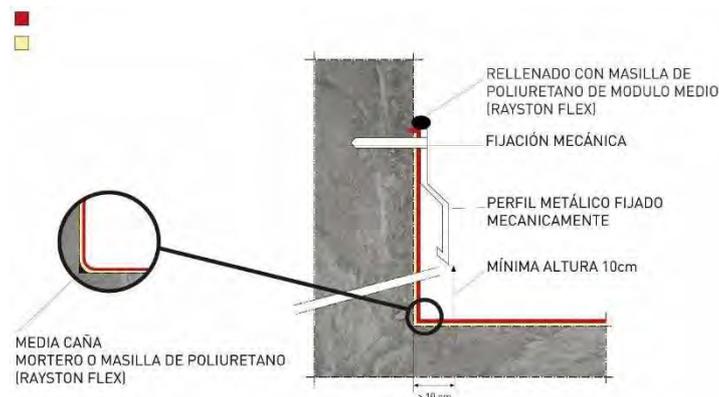
Antes de proceder a la imprimación de la superficie, se hará tratamientos locales con mortero seco a base de resina Epoxi 100 Rayston, con árido de granulometría 0,4 a 0,9 mm o equivalente, asegurando una completa homogeneidad estética con el tratamiento existente. Posibles fisuras o pequeñas oquedades se rellenarán con una masilla de poliuretano tipo Rayston Flex o equivalente.

**5** Tratamiento de detalles y puntos singulares:

Se deberán evitar los ángulos rectos en encuentros horizontales-verticales, esquinas y otras partes de la estructura, es decir es conveniente redondear estas zonas de la superficie con un mortero (**medias cañas**).

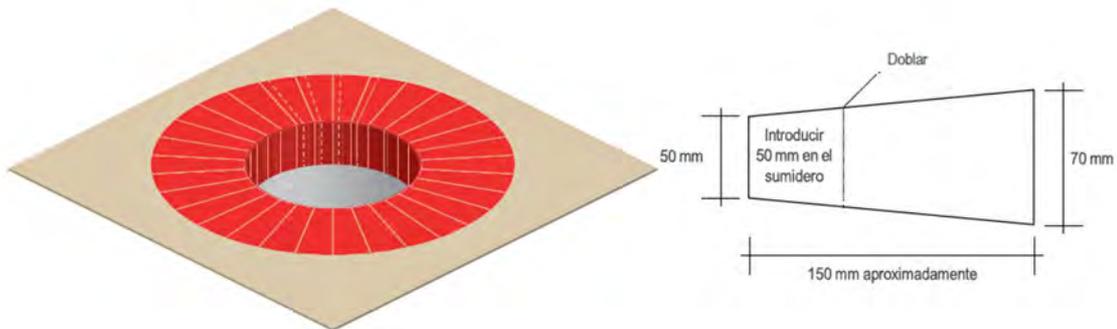


Para **evitar la deslaminación** de la membrana de poliuretano en los bordes del tratamiento, ésta debe terminar hasta unos 15 - 20 cm. del suelo, en la parte vertical. En este punto se cortará un surco con la ayuda de una sierra radial. El borde de la membrana terminará en el interior de este surco. Posteriormente este borde de la membrana se debe proteger con una masilla de poliuretano tipo Rayston Flex. La colocación de un perfil protector de aluminio permitirá evitar posibles desprendimientos del borde de la membrana a medio y largo plazo.

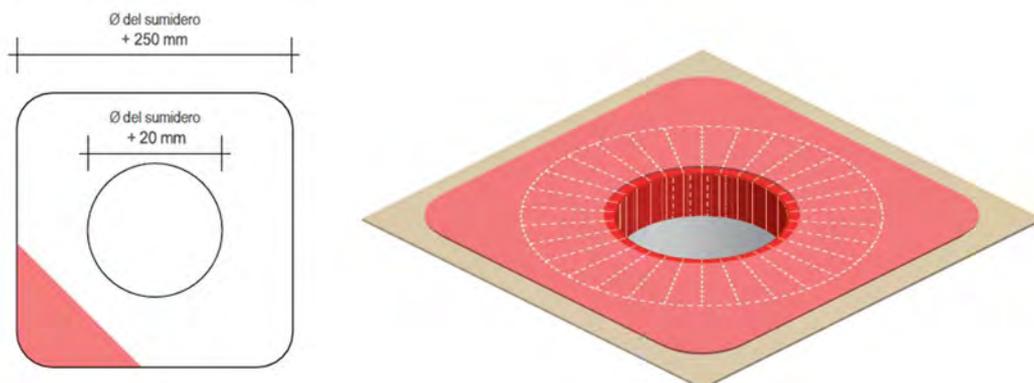


En los **sumideros** se deberán seguir los siguientes pasos:

1. Corte suficientes tiras de refuerzo en forma de cuña para cubrir el sumidero en capas superpuestas.
2. Sumerja las tiras individuales en resina de impermeabilización, asegurando la saturación de cada una.
3. Aplique resina de impermeabilización en la parte superior y también en el interior del sumidero, asegurándose de que no gotee resina desagüe abajo.



4. Retire cualquier exceso de resina de las tiras y colóquelas en un patrón superpuesto hasta que toda la salida esté cubierta.
5. Elimine las burbujas de aire o las arrugas y aplique resina adicional al refuerzo (si es necesario), teniendo cuidado de despegar los bordes superpuestos.
6. Corte una pieza de refuerzo cuadrada con las puntas redondeadas, abra un orificio circular en el medio de la pieza con un diámetro = Diámetro del sumidero + 20mm, y satúrela con resina de impermeabilización, luego exprima el exceso de resina y colóquela sobre el sumidero asegurándose de que el agujero de la pieza queda justo sobre el sumidero.
7. Utilice una brocha o rodillo para eliminar las burbujas de aire o las arrugas y para asegurarse de que la pieza cuadrada de refuerzo esté completamente saturada y presionada firmemente hacia abajo.



Respecto a las **juntas de dilatación** de la estructura, si tienen un movimiento superior al 50% del tamaño de la junta, se deberán colocar juntas mecánicas (por ejemplo, una junta de ancho mínimo de 10 cm. deberá abrirse un máximo de 15 cm.). Para asegurar la estanqueidad del sistema, estas juntas mecánicas se deberán colocar siguiendo las recomendaciones específicas del fabricante.

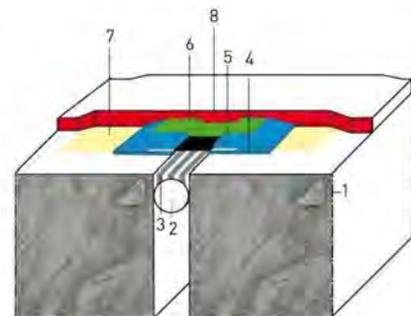
Si el movimiento es más pequeño, se pueden tratar con la banda de alta elasticidad **Rayston Joint Geo**, después de rellenarlas convenientemente (cilindro de espuma de polietileno y masilla de poliuretano tipo **Rayston Flex**). **Rayston Joint Geo** se adhiere al soporte imprimado gracias a un adhesivo (Adhesivo PU 2K) o una resina epoxídica tipo **Imprimación Epoxy 100** aplicados sobre el geotextil adherido a la banda. Las membranas de poliurea no presentan una buena adherencia sobre la banda de Rayston Flex Joint Geo, por lo que, en caso de movimiento de la junta, este movimiento no se trasladará a la membrana de poliurea, o en todo caso el movimiento llegará atenuado a esta membrana de poliurea, disminuyendo el riesgo de fisuración de la misma.

**Rayston Joint Geo** se puede suministrar en diferentes anchos, es conveniente utilizar siempre una banda con el ancho adecuado.

En caso de pequeñas actuaciones se aplicará manualmente la masilla de poliuretano monocomponente **Rayston Flex 3040**. Para una mayor productividad se puede aplicar, con alternativa, la masilla en base poliurea de muy alta elasticidad (bicomponente, curado en pocos segundos) referencia **Rayston Flex 70** con la máquina portable Rayston Spray Gun. En caso de que se requiera rellenar una gran cantidad de metros lineales de junta, la aplicación será más eficiente con la máquina Rayston G-1.

Un tratamiento similar se hará en las fisuras mayores de 2 mm. o incluso con un ancho menor si se sospecha que se mueven y/o que se siguen abriendo con el tiempo (fisuras o grietas no estabilizadas).

1. SUPERFICIE REGULAR, SECA TOTALMENTE CURADA DE HORMIGÓN
2. FONDO DE JUNTA: CILINDRO DE ESPUMA DE POLIETILENO (PE)
3. RAYSTON FLEX 3040 / RAYSTON FLEX 70
4. ADHESIVO PU 2K O IMPRIMACIÓN EPOXY 100
5. RAYSTON FLEX JOINT GEO
6. BANDA DE SEPARACIÓN (PE) - RAYSTON FLEX JOINT (OPCIONAL)
7. IMPRIMACIÓN
8. MEMBRANA IMPERMEABILIZANTE APLICADA EN FORMA LÍQUIDA



**Importante:** El tratamiento hecho en invierno (más bajas temperaturas posibles) será siempre más efectivo que el tratamiento hecho en verano. En invierno, con bajas temperaturas, los materiales estarán contraídos y los bordes de la junta estarán más lejos. En verano, con altas temperaturas, los materiales estarán dilatados y los bordes de las juntas estarán más próximos. Si el tratamiento se hace en verano, sin dejar ninguna holgura en la membrana, al entrar el invierno y enfriarse el ambiente, los bordes de las juntas se separarán y la membrana se tensionará con el riesgo de su fisuración.

## 6. Imprimación

---

**IMPRIMACIÓN EPOXY 100** es un sistema epoxi de alta viscosidad y sólidos, que consta de 2 componentes pre dosificados. Dependiendo de la porosidad del sustrato, se puede diluir con disolvente Rayston, para mejorar la penetración del líquido y el rendimiento de adhesión. Idealmente aplicada en dos etapas, para así lograr la máxima adherencia.

Aplicar 0,5 Kg/m<sup>2</sup> de Imprimación Epoxy 100 en dos capas. La primera capa de imprimación podrá diluirse con un 10%-15% de Disolvente Rayston, para que penetre (angle) en el interior de la superficie y ayude a su consolidación.

Para este proyecto se aplicará una mezcla en la resina Imprimación Epoxy 100 con áridos de granulometría 0,1 - 0,3 mm. Se aplicará un total de 1,5 - 2 Kg/m<sup>2</sup> en la primera capa mientras esta esté húmeda.

Una vez esté seca la primera capa con el espolvoreo de cuarzo, el sobrante se puede eliminar con una escoba o aspiradora. (El tamaño de la arena de cuarzo vendrá determinado por la rugosidad deseada). Posteriormente aplicar la segunda capa.

Para su aplicación, se debe extender el material de forma regular evitando acumulaciones, trabajar dentro de la vida útil del producto (ver FT), con llana de goma o rodillo.

Importante: La imprimación es aplicada con el objetivo de sellar la porosidad de una superficie nunca debe aplicarse cuando hay aire ascendente, es decir cuando hay sol directo sobre una superficie exterior porosa que se está calentando paulatinamente. El producto recomendado en este sistema IMPRIMACION EPOXI 100 solo podrá ser utilizado si la humedad del soporte es menor al 4%. (En caso de ser mayor, preguntar a oficina técnica por listado de imprimaciones).

El producto recomendado en este sistema IMPRIMACION EPOXI 100 solo podrá ser utilizado si la humedad del soporte es menor al 4%. (En caso de ser mayor, preguntar a oficina técnica de Krypton por listado de imprimaciones).

Herramientas de aplicación Imprimación Epoxy 100:



## 7. Membrana principal

---

**Impermax / Impermax ST / Impermax QC** es un sistema de impermeabilización líquido mono componente. Puede aplicarse con llana, rodillo, brocha o pistola *airless*. El producto debe aplicarse en dos capas de 1 Kg/m<sup>2</sup> cada una. Una vez este haya secado se aplicará la segunda capa de Impermax / Impermax ST / Impermax QC (aproximadamente una capa cada 24 h, puede ser antes dependiendo del contexto meteorológico). Usar un rodillo de púas inmediatamente después de la aplicación para evitar burbujas. Impermax / Impermax ST / Impermax QC es una resina aromática, que se volverá amarilla (según el color) con bastante rapidez si se expone a la luz solar. Si hubiese un tráfico peatonal superior que haya que tener en cuenta, puede reforzarse con geotextil aplicándolo en húmedo sobre la primera capa.

## 8 . Acabado

---

**Colodur** es una resina de poliuretano monocomponente, con disolvente, que presenta una alta resistencia al exterior, a las radiaciones UV, a los productos químicos, a la abrasión y al rayado. Para este sistema se recomienda aplicar una cantidad de 0,5 Kg/m<sup>2</sup> aplicado a rodillo o spray *airless* en una sola capa.

En caso de requerir un acabado antideslizante y poco abrasivo se puede mezclar la resina con el Aditivo Anti-Slip (fino o grueso). Un acabado más antideslizante pero también más abrasivo se obtiene espolvoreando arena de cuarzo 0,3-0,8 mm a razón de 1-2 Kg/m<sup>2</sup> sobre sobre la primera capa fresca de resina del acabado.

Cuando esta cura se deberá aplicar una capa final de sellado.

Colodur necesitará unos 7 días para alcanzar la resistencia química y mecánica final, dependiendo de las condiciones ambientales.

## 9. Certificados

---

### Certificado IMPERMAX ST/QC

Certificado ETE para la impermeabilización de cubiertas número 06/0263 del 14/09/2018, emitido por el Instituto Torroja, el laboratorio de referencia de los productos de construcción en España. En el certificado aparecen varios sistemas con diferentes prestaciones, las prestaciones del sistema propuesto en este documento son W3, S, y P4 a TH3 (por encima del mínimo requerido de P4 a TH2).

Certificado Británico BBA (UK) para la impermeabilización de cubiertas número 11/4836.

Comportamiento a un fuego exterior  $B_{\text{roof}}(t1)$  y  $B_{\text{roof}}(t4)$ , siendo el  $B_{\text{roof}}(t4)$  mucho más exigente que el  $B_{\text{roof}}(t1)$  y el  $B_{\text{roof}}(t1)$  el mínimo exigido por el CTE en España para los recubrimientos de cubiertas.

Certificado de resistencia a la penetración de raíces según norma española UNE-53420.

### Certificados Colodur

El producto Colodur ha sido exhaustivamente testado por el Laboratorio Applus, en los siguientes ensayos:

- Resistencia a la adherencia, UNE-EN 13892-8:2003
- Resistencia al impacto, UNE-EN ISO 6272-1:2012
- Resistencia al desgaste BCA, UNE-EN 13892-4:2003
- Determinación del valor de resistencia al deslizamiento/resbalamiento de los pavimentos sin pulir (USRV). UNE-ENV 12633:2003, Anexo A.
- Resistencia a la Abrasión TABER s/n UNE 48250
- Resistencia al rayado s/n UNE EN ISO 1518
- Resistencia a los líquidos (aceite de motor y gasoil) s/n UNE EN ISO 2812-3 y UNE EN ISO 2812-4
- Resistencia al manchado por contacto con Caucho Vulcanizado
- Determinación de brillo s/n UNE EN ISO 2813
- Permeabilidad al vapor de agua, UNE EN ISO 778-1 y UNE EN ISO 7783-2

## 10. Mantenimiento

---

Es conveniente realizar un mantenimiento de las instalaciones y realizar limpiezas periódicas eliminando residuos superficiales y suciedad antes de la limpieza.

Se recomienda una frecuencia mínima de dos inspecciones visuales anuales, una al empezar la primavera y la otra al empezar el otoño.

Además, siempre se inspeccionará la cubierta después de que otros profesionales hayan realizado trabajos como obras, la instalación de nuevos equipos o la reparación de los actuales.

## 11. Conclusiones

---

El sistema **RAYSTON PROOF PU BASIC** propuesto por Krypton Chemical, ha sido utilizada en un gran número de obras y rehabilitación de cubiertas en España y en otros países. Cuenta con una gran trayectoria de éxito.

Este sistema es totalmente continuo (sin juntas), permanece adherido a la superficie tratada y ofrece una gran resistencia en el tiempo. Además, es un sistema que resuelve de forma fácil y eficaz todos los puntos singulares que pueden encontrarse en una instalación de estas características. Cuenta con acabado alifático.

Este sistema, aplicado in situ por una empresa homologada por Krypton Chemical, cuenta con el marcado CE, basado en ensayos realizados por el laboratorio APPLUS.

---

La información contenida en este documento, así como los consejos dados por los profesionales de Krypton Chemical, SL tanto escritos como oralmente o mediante pruebas, se dan de buena fe en base a nuestra experiencia y a los resultados obtenidos a través de pruebas realizadas por laboratorios independientes y sin que sirvan de garantía para el aplicador, quien deberá tomarlos como referencias meramente indicativas y con valor estrictamente informativo. Recomendamos estudiar en profundidad esta información antes de proceder a la elección uso y aplicación de cualquiera de estos productos. Es recomendable realizar pruebas "in situ", para determinar la idoneidad de un tratamiento en el lugar. Nuestras recomendaciones no eximen de la obligación que tiene el aplicador de conocer en profundidad, el método correcto de aplicación de estos sistemas antes de proceder a su uso, así como de realizar tantas pruebas como convenga en caso de existir duda sobre la idoneidad de estos para cualquier trabajo, instalación o reparación, teniendo en cuenta las circunstancias específicas en las que se utilizará el producto. Las obligaciones exigibles a Krypton son las que establece la Ley 38/1999 de Ordenación de la Edificación en su artículo 15 en su condición de suministrador de productos. En ningún caso se supone que se están asumiendo las responsabilidades y obligaciones correspondientes al director de la obra y dirección de ejecución de la obra y constructor que la misma establece. Las obligaciones exigibles a Krypton serán únicamente las reclamables a un suministrador de productos. En ningún caso, mediante este o cualquier otro documento, Krypton asume las responsabilidades y obligaciones correspondientes al director de obra, a la dirección de ejecución de obra o al constructor.

KRYPTON CHEMICAL S.L.

Pol. Industrial Les Tàpies. c/ Martí i Franquès 10-12

43890 L'Hospitalet de l'Infant – Tarragona - Spain

+34 977 822 247

[rayston@kryptonchemical.com](mailto:rayston@kryptonchemical.com)

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

---

