

NOTA IMPORTANTE:

La entidad sólo puede hacer uso de esta norma para si misma, por lo que este documento NO puede ser reproducido, ni almacenado, ni transmitido, en forma electrónica, fotocopia, grabación o cualquier otra tecnología, fuera de su propio marco.

ININ/ Oficina Nacional de Normalización

NORMA CUBANA

NC

ISO 8394: 2007
(Publicado por la ISO en 1988)

**EDIFICACIONES—PRODUCTOS PARA JUNTAS—
DETERMINACIÓN DE LA CAPACIDAD DE EXTRUSIÓN
DE LOS MASTIQUES O SELLADORES DE UN SOLO
COMPONENTE
(ISO 8394:1988, (E), IDT)**

**Building construction—Jointing products—Determination of extrudability of
one-component sealants**

ICS: 91.100.50

1. Edición Abril 2007
REPRODUCCIÓN PROHIBIDA

Oficina Nacional de Normalización (NC) Calle E No. 261 Vedado, Ciudad de La Habana. Cuba. Teléfono: 830-0835 Fax: (537) 836-8048; Correo electrónico: nc@ncnorma.cu; Sitio Web: www.nc.cubaindustria.cu



Cuban National Bureau of Standards

Prefacio

La Oficina Nacional de Normalización (NC), es el Organismo Nacional de Normalización de la República de Cuba y representa al país ante las organizaciones internacionales y regionales de normalización.

La elaboración de las Normas Cubanas y otros documentos normativos relacionados se realiza generalmente a través de los Comités Técnicos de Normalización. Su aprobación es competencia de la Oficina Nacional de Normalización y se basa en las evidencias del consenso.

Esta Norma Cubana:

- Ha sido elaborada por el NC/CTN 24 de Construcción de Edificaciones en el que están representadas las instituciones siguientes:
 - Ministerio de la Construcción
 - Proyectos
 - Normalización
 - Prefabricado
 - Desarrollo Tecnológico
 - Tecnologías para las Construcciones Industriales.
 - Centro Técnico de la Vivienda y el Urbanismo
 - Empresa de Proyectos de Industrias Varias
 - Empresa de Proyectos # 2
 - Empresa de Productos de Prefabricados Ciudad Habana
 - Diseño Ciudad Habana
 - Unión de Construcciones Militares MINFAR
 - Empresa de Proyectos de las FAR
 - Arquitectura
 - Centro de Información
 - Facultad de Arquitectura ISPJAE
 - Oficina Nacional de Normalización
- Es una adopción idéntica traducida directamente de la versión en inglés de la norma *ISO 8394:1988 (E) Edificaciones – Productos para juntas – Determinación de la capacidad de extrusión de los mastiques o selladores de un solo componente.*

© NC, 2007

Todos los derechos reservados. A menos que se especifique, ninguna parte de esta publicación podrá ser reproducida o utilizada en alguna forma o por medios electrónicos o mecánicos, incluyendo las fotocopias, fotografías y microfilmes, sin el permiso escrito previo de:

Oficina Nacional de Normalización (NC)

Calle E No. 261, Vedado, Ciudad de La Habana, Habana 4, Cuba.

Impreso en Cuba.

EDIFICACIONES — PRODUCTOS PARA JUNTAS — DETERMINACIÓN DE LA CAPACIDAD DE EXTRUSIÓN DE LOS MASTIQUES O SELLADORES DE UN SOLO COMPONENTE

1 Objeto

Esta Norma Cubana especifica un método para la determinación de la capacidad de extrusión de los mastiques o selladores de un solo componente de los paquetes en los cuales son suministrados usualmente para su aplicación directa a una junta en la edificación.

Este método es sólo para ser usado en ensayos de la laborabilidad de un solvente; no es para ser usado para la clasificación de los mastiques o selladores.

2 Referencias normativas

Los siguientes documentos normativos son indispensables para la aplicación de este documento. Para referencias fechadas, sólo se aplica la edición citada. Para referencias sin fecha, se aplica la última edición del documento de referencia (incluyendo cualquier enmienda)

NC ISO 6927 Edificaciones – Productos para juntas – Mastiques o selladores – Vocabulario.

3 Términos y definiciones

Para los propósitos de esta Norma Cubana, los términos y definiciones dados en la NC ISO 6927 son aplicables.

4 Principios

La extrusión del mastique o sellador bajo condiciones definidas del paquete en el cual es suministrado por el productor dentro de agua por medio de aire comprimido. Registrando la capacidad de extrusión como un volumen extruído en un tiempo definido.

5 Aparatos

5.1 Pistola neumática de extrusión, usada para la aplicación del mastique o sellador en el sitio de la obra (edificio) tal como se recomienda por el productor.

5.2 Suministro de aire comprimido, con una válvula de presión para mantener el suministro de aire comprimido a 250 ± 10 kPa y con una conexión apropiada con la pistola de extrusión

5.3 Cilindro de vidrio graduado para medición, de 1000 ml de capacidad.

5.4 Contenedor de temperatura controlada, capaz de mantener los paquetes a ser ensayados y de operación a $(5 \pm 1)^{\circ}\text{C}$ y a $(23 \pm 1)^{\circ}\text{C}$

5.5 Reloj de parada, calibrado en segundos.

5.6 Boquilla de extrusión, con un orificio de $5 \pm 0,3$ mm de diámetro, para paquetes que son suministrados sin boquilla.

6 Acondicionamiento de los paquetes

5.5 Los paquetes a ser ensayados deben estar acondicionados en el contenedor (5.4) a $(5 \pm 1)^{\circ}\text{C}$ y a $(23 \pm 1)^{\circ}\text{C}$ por al menos 24 horas antes del ensayo.

7 Preparación de los paquetes

7.1 Cartuchos rígidos con boquilla acoplada

La boquilla (5.6) debe ser cortada para dar un orificio de $5 \pm 0,3$ mm de diámetro. La membrana interna entre la boquilla y el cartucho debe ser perforada completamente.

7.2 Cartuchos rígidos sin boquilla acoplada

El final del niple roscado en el cartucho debe ser cortado para dar un orificio practicable no menor de 6 mm de diámetro. Entonces la boquilla debe ser fijada al cartucho.

7.3 Paquetes de película fina

El final del paquete a cual se le va a acoplar la boquilla debe ser cortado para permitir que el mastique o sellador fluya libremente dentro de la boquilla. El paquete, la boquilla y la pistola de extrusión deben ser acopladas correctamente.

:

8 Procedimiento

El ensayo debe ser llevado a cabo a una temperatura usual de laboratorio de $(18$ hasta $23)^{\circ}\text{C}$ aproximadamente con tres paquetes acondicionados a $(5 \pm 1)^{\circ}\text{C}$ y tres paquetes a $(23 \pm 1)^{\circ}\text{C}$

Inmediatamente después de sacar el paquete del contenedor, se prepara de acuerdo con lo expresado en la cláusula 7 y se inserta en la pistola de extrusión (5.1) siguiendo las instrucciones del productor. Elevar el suministro de aire hasta 250 kPa y extruir el suficiente mastique o sellador del paquete para llenar la boquilla completamente y así remover cualquier aire atrapado en el final del paquete. Posteriormente, cerrar la válvula de suministro de aire.

Se permite alrededor de 600 ml de agua destilada o desionizada dentro del cilindro graduado (5.3) y poner la pistola de extrusión con el paquete verticalmente sobre el cilindro con la punta de la boquilla inmersa aproximadamente en 12 mm de agua.

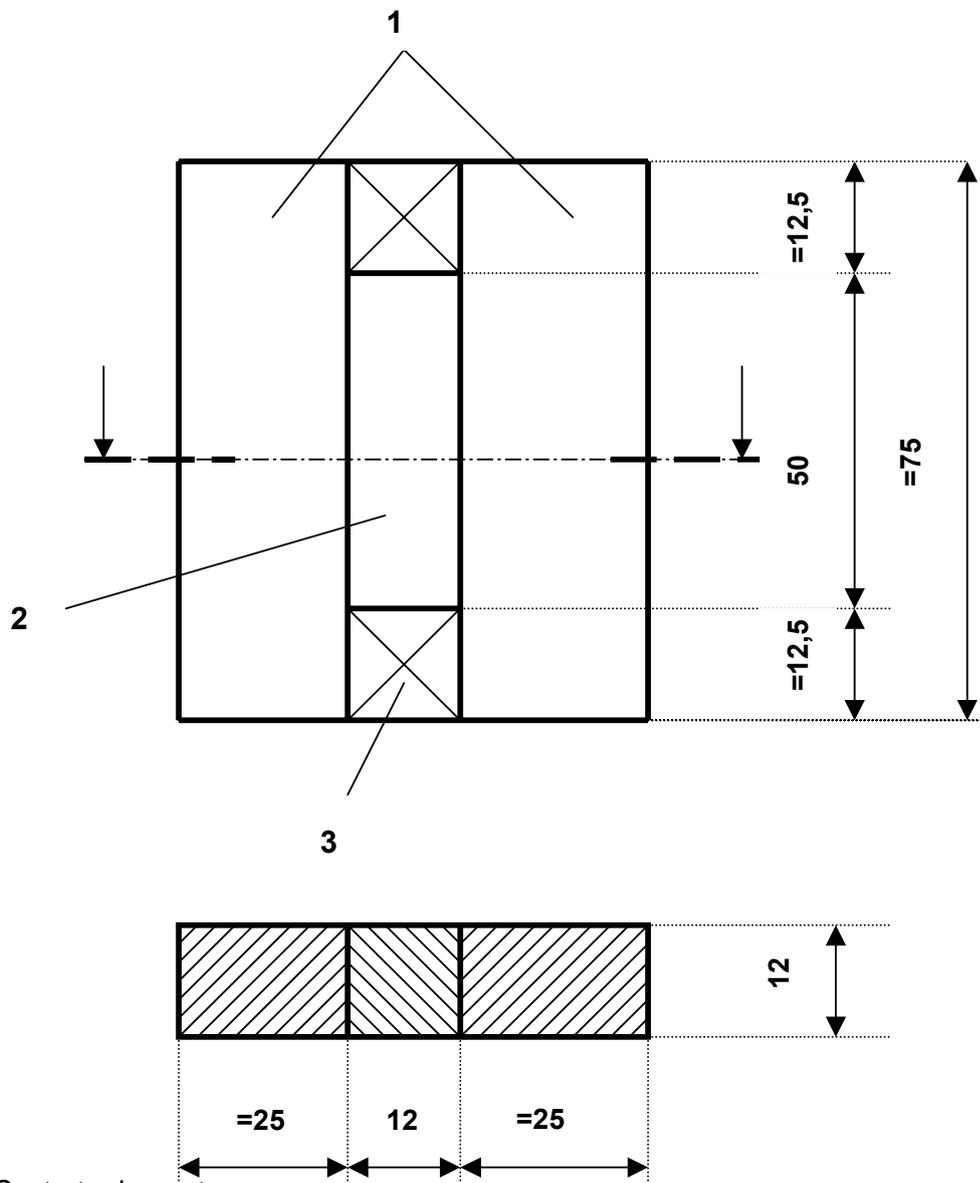
Después de chequear que la presión del suministro de aire es de 250 ± 10 kPa, extruir el mastique o sellador por unos pocos segundos para asegurarse que está fluyendo libremente por el orificio. Entonces lea el nivel del agua en el cilindro graduado para el primer tiempo. Extruya el mastique o sellador dentro del agua por período de tiempo medido, de tal manera que al menos sean desplazados 200ml de agua. Lea el nivel del agua para el segundo tiempo. La diferencia entre las dos lecturas del nivel es el volumen extruído de mastique o sellador.

Calcule el rango de extrusión de cada paquete en milímetros por minuto del volumen de mastique o sellador extruído y el tiempo para la extrusión.

9 Informe del ensayo

El informe del ensayo debe contener la información siguiente:

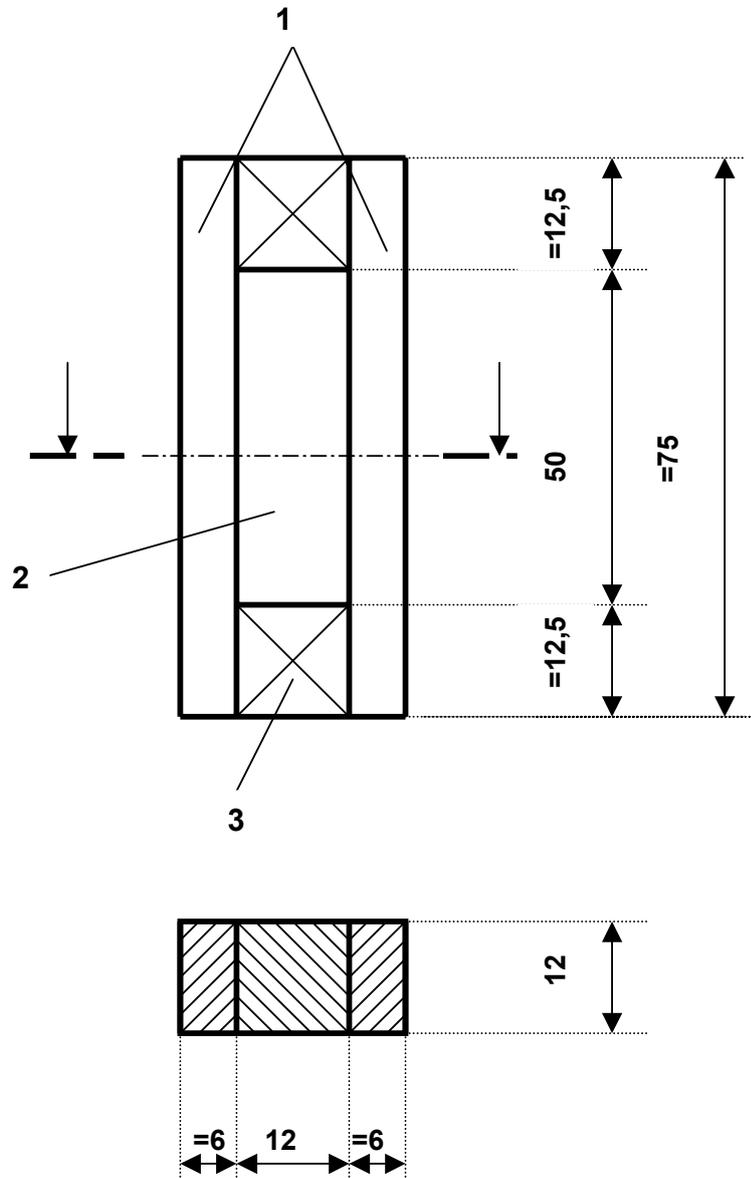
- a) Una referencia a esta Norma
- b) Nombre y tipo del mastique o sellador
- c) Hornada del mastique o sellador de los paquetes que se tomaron y las características de los mismos
- d) Máximo, mínimo y media aritmética del rango de extrusión para cada una de las temperaturas acondicionadas
- e) Cualquier desviación de las condiciones de ensayo especificadas.



Leyenda:

1. Sustrato de mortero
2. Mastique o sellador
3. Espaciador

Figura 1 – Muestra de ensayo con sustrato de mortero
(dimensiones en milímetros)



Leyenda:

1. Aluminio anodizado o sustrato de vidrio
2. Mastique o sellador
3. Espaciador

Figura 2 –Muestra de ensayo con aluminio anodizado o sustrato de vidrio
(dimensiones en milímetros)