

### COMPAÑÍA

Johns Manville, una compañía de Berkshire Hathaway que fue fundada en 1858. Ser propiedad de Berkshire Hathaway, una de las compañías más admiradas y financieramente seguras del mundo, permite a JM invertir en el futuro. De esta manera JM puede seguir suministrando la más amplia gama de productos para aislamiento del sector y ofreciendo soluciones innovadoras para sus necesidades.

### DESCRIPCIÓN

El aislamiento de espuma de poliuretano en spray de celda abierta y alto rendimiento (HYOC) Corbond® de JM es un sistema de aislamiento no estructural de dos componentes, baja densidad y con clasificación E84 A o 1, diseñado para interiores en aplicaciones comerciales, residenciales e industriales. La espuma Corbond HYOC de JM se sopla 100% con agua. La espuma Corbond HYOC de JM ofrece el mayor rendimiento de cualquier producto Corbond de celda abierta de JM. Su rendimiento excelente y aspersión excepcional la convierten en la elección ideal para edificios con eficiencia energética de alto rendimiento.

### VENTAJAS DE RENDIMIENTO

- Mejora la eficiencia energética
- Ofrece una barrera efectiva contra el aire
- Minimiza la transmisión de sonido
- Adhesión excepcional

### USOS RECOMENDADOS

- Paredes
- Áticos sin ventilación
- Pisos
- Áticos ventilados

### VENTAJAS PARA EL INSTALADOR

- Mejor aspersión
- Alto rendimiento excepcional (20.000 BFT [pies tablares]/ juego, 21 BFT/lb)\*\*\*\*
- Intervalo de procesamiento amplio
- Poco olor durante la aplicación

### PROPIEDADES FÍSICAS\*

Propiedad	Método de prueba	Valor
Valor R a 1 pulg.	ASTM C518 (envejecido)	3,6 (°F•pies²•h/BTU)
Densidad del núcleo	ASTM D1622	0,4 lb/pie³
Contenido de la celda abierta	ASTM D6226	> 92,7%
Resistencia a la tensión	ASTM D1623	5,7 psi
Estabilidad dimensional	ASTM D2126	Variación del volumen de -8,8%
Coefficiente de transmisión de ruido	ASTM E90	38** (STC)
Permeabilidad de aire a 75 Pa (a 3,5 pulg.)	ASTM E2178	< 0,02 (L/s)/m
Emisiones	Especificación CA 01350	Conforme
Aula escolar	Especificación CA 01350	Conforme
Oficina privada	Especificación CA 01350	Conforme
Residencia unifamiliar	Especificación CA 01350	Conforme

### CARACTERÍSTICAS DE INFLAMABILIDAD\*\*\*

Propiedad	Método de prueba	Valor
Combustión de la superficie a 4 pulg.	ASTM E84	Clase A
Índice de dispersión de llamas	ASTM E84	Índice de dispersión de llamas < 25
Índice de desarrollo de humo	ASTM E84	Índice de desarrollo de humo < 450
Resistencia al fuego tipo comercial	NFPA 285	Conformidad del ensamble
Barrera térmica no combustible	UL 1715	Conformidad del ensamble
Barrera de ignición no combustible	NFPA 286 anexo X	Conformidad del ensamble
Áticos sin ventilación ni ocupación	Aprobación especial	> 3,75 pulg. de espesor****

\*Estos elementos se ofrecen únicamente para información general. Son valores aproximados y no hacen parte de las especificaciones del producto.

\*\*Con base en pruebas de una pared exterior residencial de 16 pulg. en centro. Vigas de madera de 2x4, revestimiento OSB (Oriented Strand Board) (tablero de virutas orientadas), panel de yeso de ½ pulg. y Corbond OC SPF de Johns Manville. STC 40 con enchapado de cartón madera.

\*\*\*Las cifras y otros datos de dispersión de llamas no tienen la intención de reflejar los riesgos que presentan este o cualquier otro material bajo condiciones de incendio reales.

\*\*\*\*Un promedio de 20.000 pies tablares aplicado a un sustrato seco, limpio en buen estado (OSB) a 75 °F mezclándose continuamente.



### APROBACIONES Y CONFORMIDADES

- Códigos de construcción internacionales (IBC) 2021, 2018 y 2015, Tipos I, II, III, IV y V
- Código residencial internacional (IRC) 2021, 2018 y 2015
- Código de conservación de energía internacional (IECC) 2021, 2018 y 2015
- Criterio de aceptación ICC-ES AC377 para aislamiento de espuma plástica aplicada mediante aspersión
- Conformidad con las pruebas de emisión de compuestos orgánicos volátiles del Departamento de Salud Pública de California
- Conforme con el código Intertek, informe de investigación CCRR-1079
- IRC sección 316.6, no es necesario emplear una barrera de ignición en áticos sin ventilación y sin ocupantes conforme con CCRR-1079 sección 5.4.2.3
- No contiene polibromodifenil éteres (PBDE)

### REOCUPACIÓN

- Todos los ocupantes deben evacuar el edificio o el área de aspersión debe acordonarse y permanecer aislada del espacio ocupado durante 24 horas posteriores a la aplicación
- El área de aplicación se debe ventilar adecuadamente durante la aplicación y también durante las 24 horas siguientes
- Tiempo de reingreso para las personas no involucradas en la aplicación de la espuma de poliuretano en spray (SPF): 12 horas
- Tiempo de reingreso para los ocupantes del edificio: 24 horas

### EMPAQUETADO

- Depósito cilíndrico de 55 galones (950 lb por juego)
- Tanque de 250 galones (4740 lb por juego)

Antes de la aplicación del producto se deben leer la [Guía de instalación](#) y las hojas de datos de seguridad de los lados [A](#) y [B](#).

### PARÁMETROS DE PROCESAMIENTO SUGERIDOS

Temperatura de almacenamiento del depósito cilíndrico	4-29 °C (40-85 °F)
Temperatura de precalentamiento del depósito cilíndrico	24-35 °C (75-95 °F)
Temperatura de la superficie	7-49 °C (45-120 °F)
Temperatura del dosificador	49-66 °C (120-150 °F)
Temperatura de la manguera	49-66 °C (120-150 °F)
Presión de trabajo máxima del agitador	100 psi
Velocidad máxima del agitador	500 RPM
Presión del dosificador (dinámica)	800-1500 psi
Viscosidad a 77 °F	280 cps "B"

*Las preparaciones iniciales son una guía y debido a las temperaturas del ambiente y del sustrato puede ser necesario hacer ajustes por fuera del intervalo sugerido.*

### TEMPERATURA DEL DEPÓSITO CILÍNDRICO

El material tiene mejor rendimiento cuando está a una temperatura de 75 a 95 °F. Antes de usarse, los depósitos cilíndricos deben colocarse durante dos días en una habitación con calefacción para que se aclimaten. Alternativamente, durante la preparación, el material se puede precalentar recirculándolo durante la etapa de mezcla de 20 a 25 minutos. Ajuste los calentadores de la máquina a 135 °F y bombee el material por el dosificador y de regreso a los depósitos cilíndricos mediante las líneas de circulación o el múltiple de recirculación. Se debe tener precaución para evitar la contaminación cruzada. Para obtener más información, vea "JM Corbond SPF Change-Over Procedure" (procedimiento de cambio de la espuma de poliuretano en spray [SPF] Corbond de JM).

### MEZCLA Y RECIRCULACIÓN

La espuma Corbond HYOC de JM se debe mezclar completamente antes y durante la aplicación, y se debe recircular cada día antes de pulverizarla. Es fundamental mezclar correctamente antes de la aspersión y mientras se realiza para que la aplicación sea correcta. Consulte la Guía de instalación para ver las instrucciones detalladas.

### HUMEDAD Y PUNTO DE CONDENSACIÓN

Se debe tener cuidado cuando la humedad relativa supera el 80%. El exceso de humedad puede afectar adversamente el rendimiento y las propiedades físicas del sistema. No pulverice cuando la temperatura del sustrato sea igual o menor en 5 °F que la temperatura del punto de condensación.

### AJUSTES DE PRESIÓN

Las propiedades de la espuma terminada se ven afectadas tanto por la temperatura como por los ajustes de presión. Una parte importante de la combinación adecuada es que la pistola tenga 1100 psi al accionar el gatillo. Para lograr esto, se debe tener en cuenta la pérdida de presión desde la máquina hasta la pistola. Una regla general aproximada (dependiendo de varios parámetros) es que la presión pierde cerca de 1 psi por pie de manguera. Por lo tanto, ajuste la presión en la máquina de manera que al accionar el gatillo, la presión que se mantiene es la presión objetivo de la pistola más la pérdida de presión por toda la longitud de la manguera. Por ejemplo, una máquina con 260 pies de manguera debe tener una presión de aspersión dinámica de 1360 psi.

### ESPESOR POR PASADA

La espuma Corbond HYOC de JM se puede aplicar en pasadas de espesor uniforme, desde mínimo 1 pulg. La espuma en spray de celda abierta es diferente de la espuma en spray de celda cerrada; el producto terminado no retiene calor, por esto, no hay necesidad de limitar el espesor por pasada. El factor más limitante del espesor por pasada con celda abierta es que el aplicador intenta asperjar de regreso a la espuma que sube, y la espuma se soplará fuera de la cavidad. Dadas las condiciones correctas, es posible hacer un espesor por pasada de hasta de 12 pulg. No es necesario esperar un tiempo de enfriamiento entre pasadas, pero esperar de 30 a 60 segundos entre pasadas mejora la adhesión.

### APAGADO

Para realizar interrupciones en la aplicación de más de 60 minutos:

1. Estacione el dosificador de acuerdo a las instrucciones del fabricante.
2. Cierre las válvulas de cierre del líquido de la pistola y de ser necesario, engrase la pistola de aerosol de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

### VERTIDO PARCIAL DEL DEPÓSITO CILÍNDRICO

Los materiales residuales deben manejarse y transferirse correctamente a un nuevo depósito cilíndrico inmediatamente para el uso dentro de 3 a 5 días. Recolectar múltiples depósitos cilíndricos parcialmente llenos para combinarlos posteriormente no es una práctica recomendada y puede resultar en espuma de mala calidad.

### ALMACENAMIENTO Y VIDA ÚTIL

Los lados A y B de la espuma Corbond HYOC de JM deben almacenarse entre 40 a 85 °F. El lado B tiene una vida útil de 6 meses y el lado A de 12 meses si se almacenan correctamente.

### ENERGÍA Y MEDIOAMBIENTE

