



MANUAL LINEA INDUSTRIAL

SOLUCIONES ÁGILES Y SEGURAS PARA EL
SELLADO, PEGADO Y MANTENIMIENTO EN LA INDUSTRIA

CONSTRUYENDO CONFIANZA



SOLUCIONES GLOBALES PARA EL PEGADO Y SELLADO

Una alternativa real a la fijación mecánica tradicional

CONTENIDO

4	Introducción
5	Industry - Nuestras marcas más importantes.
8	Pegado elástico. Tecnología innovadora de ensamblaje.
13	Aspectos preliminares que se deben considerar en la determinación de los parámetros fundamentales.
14	Expansión térmica.
15	Diseño de la junta.
16	Las superficies y la preparación superficial.
18	Guía de selección de promotores de adherencia e imprimantes.
19	Consideraciones generales a tener en cuenta en los procedimientos de preparación de superficie y aplicación de imprimantes.
21	Pegado.
23	Rendimiento teórico de los adhesivos y sellantes.
24	Diccionario específico del pegado.
27	Abreviaturas de los materiales plásticos utilizados en el pegado.
28	Tecnologías.
36	Hojas técnicas - Sellantes de poliuretano.
44	Hojas técnicas - Adhesivos de poliuretano.
62	Hojas técnicas - Sellantes de silicona.
70	Hojas técnicas - Adhesivos de silicona.
74	Hojas técnicas - Adhesivos acrílicos.
76	Hojas técnicas - Cintas.
84	Hojas técnicas - Otros.
88	Hojas técnicas - Preparadores de superficie.

¿Necesita aumentar la productividad?

¿Necesita obtener más beneficios?

¿Quiere generar valor agregado?

¿Busca alternativas a las técnicas de ensamblaje tradicionales?

¿Considera la tecnología de los adhesivos como una posibilidad?

Nos gustaría ayudarle creando soluciones especiales, aunque no tengamos la solución perfecta en el acto, nos gustaría trabajar en ello.

¡Así es como Sika entiende la Atención al Cliente!

INTRODUCCIÓN

“NO EXISTE NADA QUE NO PUEDA SER MEJORADO”
SIEMPRE BAJO ESTA PREMISA SIKA, LÍDER MUNDIAL EN LA
TECNOLOGÍA DE ADHESIVOS, CONTINÚA DESARROLLANDO NUEVAS
TECNOLOGÍAS DE SELLADO Y PEGADO.



Diariamente, nuestros clientes alrededor del mundo aprecian lo que esto significa:

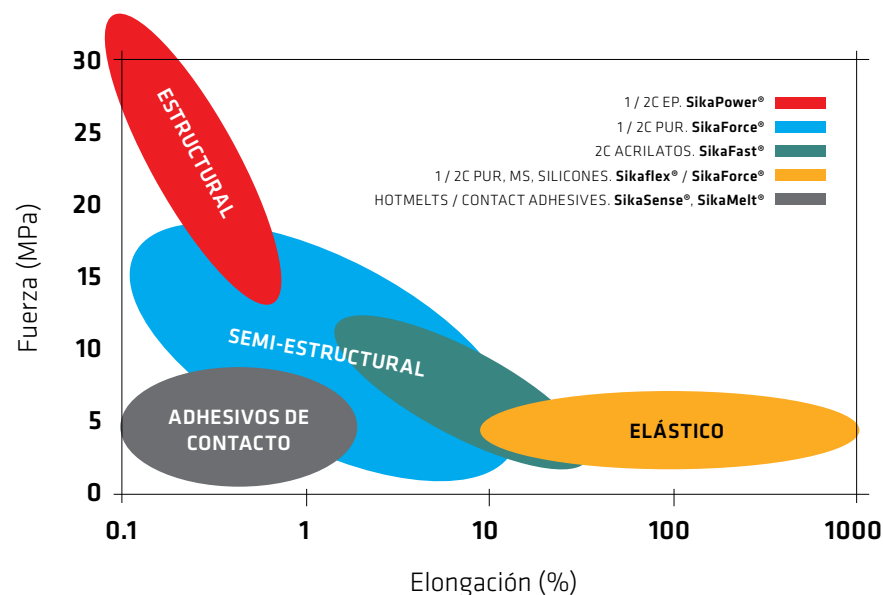
- Importantes innovaciones y sistemas.
- Una gama de productos que satisfacen las necesidades del mercado.
- Confianza, aplicaciones basadas en la experiencia y un sólido apoyo de nuestro personal técnico, proporcionando soluciones únicas.
- Cooperación a largo plazo en relaciones comerciales y desarrollo.
- Un servicio competente sustentado por la organización a escala mundial.
- Excelente calidad de producto certificada según la ISO 9000.
- Respeto al medio ambiente como lo demuestra la certificación de Sika a la ISO 14000 y su calidad de socio del “Compromiso del progreso”.
- Trabajamos continuamente para mejorar tanto nuestros productos como sus procesos de producción el respeto al medio ambiente es nuestra máxima prioridad.

Sika está presente

en los **5** continentes
en **89** países
con **160** compañías
con producción, marketing
y más de **15.000**
empleados en todo el mundo.

INDUSTRY - NUESTRAS MARCAS MÁS IMPORTANTES

SOMOS MUCHO MÁS QUE SISTEMAS ELÁSTICOS,
SOMOS LA SOLUCIÓN DE PEGADO, SELLADO Y REFORZAMIENTO
QUE USTED Y SU EMPRESA NECESITAN.



Sikaflex®
SikaTack®
SikaForce®
Sikasil®
SikaLastomer®
SikaFast®

SikaPower®
SikaSeal®
SikaMelt®
SikaSense®
SikaTherm®
SikaBaffle®

SikaDamp®
SikaReinforcer®
SikaFloor®
SikaGard®
Sikadur®
Sika® Permacor®

Biresin®
SikaBlock
SikaGlaze®
SikaMembran®

AFTERMARKET - REPARACIÓN AUTOMOTRIZ

Los productos de Sika Aftermarket ofrecen el mejor desempeño con las mejores características de aplicación. Desarrollados por usuarios profesionales, nuestros productos siguen los más altos estándares de seguridad y ofrecen soluciones que cumplen especificaciones de equipo original (OEM-approved). Aftermarket - reparación automotriz, está compuesto por: reposición de vidrios automotrices (Automotive Glass Replacement) AGR por sus siglas en inglés y reparación de vehículos (Car Body Repair) CBR por sus siglas en inglés.



TRANSPORTE

Ofrecemos soluciones que atienden las necesidades de seguridad, confort, bajos costos operacionales combinado con durabilidad y altos estándares. Buses, camiones, trenes, vehículos especializados y mercado marino.



APLICACIONES Y COMPONENTES

Desde la aplicación del producto hasta el apoyo de ingeniería para los sistemas de aplicación, Sika da soporte a los clientes con soluciones globales. Las tecnologías Sika proveen soluciones innovadoras de pegado para diversas aplicaciones industriales: fachadas, ventanería, y vidrio aislante, línea blanca, paneles sandwich, energía solar, energía eólica.



HERRAMIENTAS Y COMPOSITOS

Sika desarrolla y produce productos a la medida para moldes, molduras y partes, así como para fabricación de herramientas para prototipos y producción en serie de bajas a medianas cantidades.



Modelos con Sika-Block® & Biresin®



Modelado en gran escala (e.g. marine & wind energy) con Biresin



Producción de partes con compósitos livianos Biresin®



Producción de partes con compósitos livianos Biresin®



Modelos de alta resistencia y herramientas SikaBlock® y Biresin®

PEGADO ELÁSTICO

Tecnología innovadora de ensamblaje

EL EMPLEO DE ADHESIVOS PARA PROCESOS DE FABRICACIÓN Y OPERACIONES DE ENSAMBLADO, AUMENTA DÍA TRAS DÍA EN UN GRAN NÚMERO DE INDUSTRIAS: AERONÁUTICA, AUTOMÓVIL, TRANSPORTE, CONSTRUCCIÓN, ETC.

La sustitución total o parcial de los sistemas de fijación tradicionales por adhesivos elásticos proporciona ventajas en la durabilidad, reducción de peso, absorción de vibraciones y facilidad de diseño. La simplicidad, tolerancia y facilidad de manejo de los adhesivos Sika, así como sus propiedades elásticas una vez curados, hacen ser los idóneos en construcción mecánica al reducir ruidos y concentración de tensiones, además de evitar la corrosión y problemas de fugas.

POTENCIALES

- Los adhesivos elásticos han hecho posible acceder a nuevas tecnologías de fijación y sellado en la producción industrial.
- Su facilidad de manejo y la posibilidad de automatización de los procesos en los que se emplean, representan un aumento de la productividad.
- La flexibilidad de los sistemas de pegado elástico hace que esta tecnología de unión sea adecuada y fiable para una gran variedad de aplicaciones en diferentes tipos de sustratos.
- El pegado elástico permite una gran libertad de diseño.
- Bajo nivel de producción de residuos de esta ecológica y económica técnica de unión debido a un cuidadoso sistema de embalaje.



CARACTERÍSTICAS PARTICULARES EN LA TECNOLOGÍA DEL PEGADO ELÁSTICO

Producción

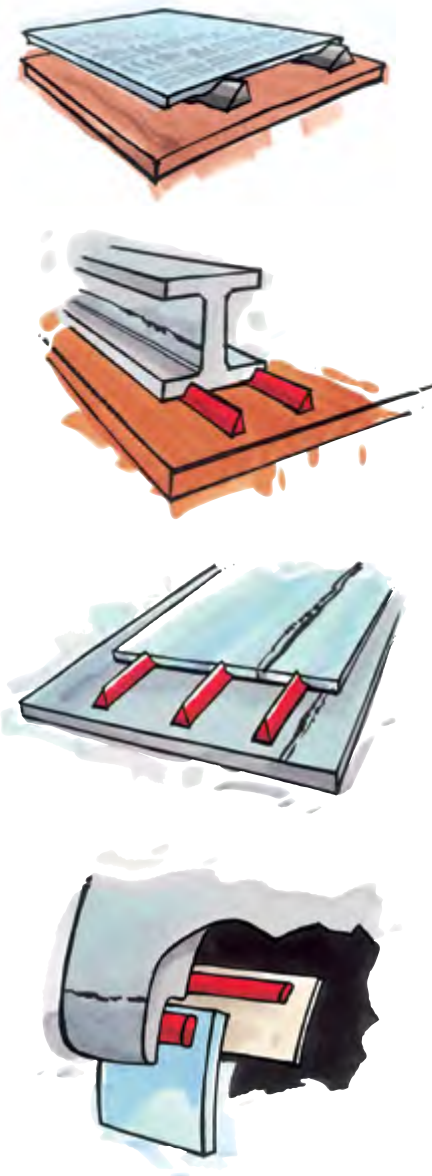
- Pegado y sellado en una única operación, ofreciendo la disminución de costos.
- Excelente adherencia a una gran variedad de sustratos.
- Compensación de las tolerancias de fabricación.
- Compensación de las tolerancias de fabricación.
- Juntas libres de distorsiones.
- Aplicación tanto manual como automática.
- Gran variedad de sistemas: mono y bicomponentes, de curado por humedad y curado por calor, de diferentes tiempos de formación de piel, de diferentes velocidades de curado y de desarrollo de resistencia, dando lugar a unas posibilidades flexibles en la optimización de los procesos de fabricación.
- Disponible en una amplia gama de consistencias, desde productos de baja viscosidad hasta productos de alto agarre, con alta viscosidad.

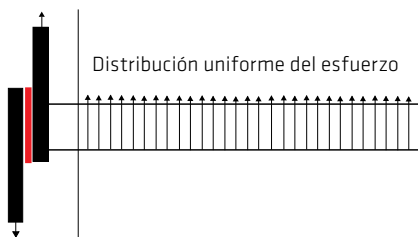
Calidad

- Distribución uniforme de esfuerzos a lo largo de toda la longitud de la junta, lo que proporciona una reducción a la fatiga.
- Compensación de las diferencias de expansión térmica entre los sustratos disminuyendo la tensión en la unión.
- Conservación del sustrato al no dañarlo ni debilitar su estructura como consecuencia de taladrar o soldar.
- Detención de la corrosión galvánica de los metales y la corrosión por depósitos y grietas.
- Elevada resistencia a tracción y a cortadura.
- Elevada resistencia al impacto.
- Elevada resistencia al desgarro.

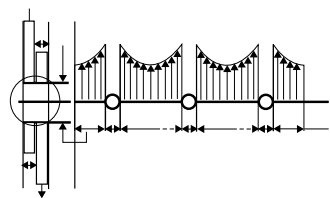
Valor agregado

- Buenas propiedades de amortiguamiento.
- Reducción de peso.
- Máxima libertad de diseño.

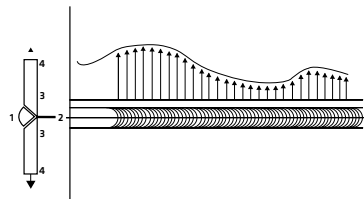




Distribución de esfuerzos, hechos visibles en una fotografía con luz polarizada.

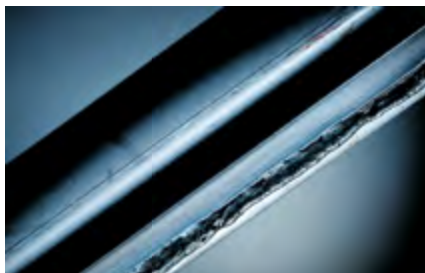


Unión atornillada o remachada: concentración de esfuerzos en las zonas donde se encuentran los remaches o tornillos.



Unión soldada: distribución irregular de esfuerzos en el cordón de soldadura.

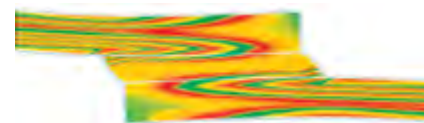
1. Cordón de soldadura.
2. Zona sobrecalentada.
3. Zona debilitada.
4. Material puro.



VENTAJAS DEL PEGADO ELÁSTICO EN COMPARACIÓN CON LAS TÉCNICAS DE FIJACIÓN RÍGIDAS TALES COMO SOLDADURA O REMACHADO

La distribución de tensiones en las juntas puede conducir a una elevada concentración de las mismas en función del método de sujeción utilizado, así como de las dimensiones (espesor) de los sustratos. La concentración de tensiones alcanza su máximo grado en el caso de fijaciones mecánicas, como por ejemplo remaches o tornillos. En las uniones soldadas o pegadas con adhesivos rígidos la concentración de tensiones es ligeramente menor que en el caso anterior y se elimina casi por completo cuando se utilizan adhesivos elásticos tales como Sikaflex.

Junto con las ventajas mecánicas, basadas en la reducción de tensiones y en las características particulares descritas anteriormente, el pegado elástico ofrece, generalmente, una disminución de los costos en comparación con las técnicas de sujeción tradicionales. Esto es el resultado de la posibilidad de reducción del espesor de los sustratos, la eliminación de selladores adicionales, mínimos trabajos de acabado, relativa facilidad de unión entre materiales diferentes y, todo ello, con mínimos riesgos para el operario, entre otros beneficios.



Pegado elástico

FUERZAS CARACTERÍSTICAS EN EL PEGADO ELÁSTICO

Las principales fuerzas que actúan en el pegado son fuerzas dinámicas y estáticas. Los adhesivos elásticos soportan grandes esfuerzos dinámicos derivados de las vibraciones, expansiones térmicas, etc., pero en cambio tienen una resistencia mucho más limitada ante las cargas estáticas. La razón de este comportamiento es que los plásticos, incluidos los materiales elásticos, poseen una elevada resistencia al impacto mientras que tienden a la fluencia bajo altas cargas constantes. Así pues, en pegados elásticos debería presentarse especial consideración a las cargas estáticas, evitándolas en los diseños por ejemplo el uso de tacos de soporte.

En el diseño de las juntas se deben tener en cuenta los diferentes tipos de fuerzas que actúan en la unión pegada, a los cuales nos referimos más adelante. Se pueden distinguir los siguientes tipos de fuerzas:

- Fuerzas de tracción.
- Fuerzas de cortadura por tracción.
- Fuerzas de torsión.
- Fuerzas de compresión.
- Fuerzas de pelado.

Los adhesivos elásticos soportan bien todas estas cargas excepto las fuerzas de pelado, que deberían evitarse en el diseño.

Durabilidad

Sika cuenta con experiencia de más de 20 años en la aplicación de adhesivos, lo que confiere una gran confianza en esta tecnología. Sin embargo, la vida del pegado elástico depende de varios factores que incluyen el diseño de la junta, la elección del sistema de adhesivo, el tipo y calidad de la preparación superficial previa al pegado, las tensiones en la junta y el medio donde trabaje la junta.

ASPECTOS PRELIMINARES QUE SE DEBEN CONSIDERAR EN LA DETERMINACIÓN DE LOS PARÁMETROS FUNDAMENTALES DEL PEGADO

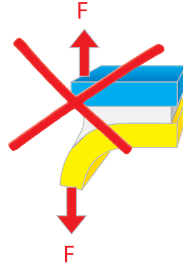
Fuerzas de tracción



Fuerzas a cortadura por tracción



Fuerzas de pelado



¿QUÉ MATERIALES SE PEGARÁN?

- Plásticos/metales/minerales.
- Identificación de materiales y superficie de adhesión.

¿CUÁL ES EL ACABADO SUPERFICIAL Y PROPIEDADES MECÁNICAS DE LOS MATERIALES?

Método de preparación mecánica/química

- La adhesión de los distintos materiales varía considerablemente. Para el pegado de materiales combinados, se lleva a cabo la preparación superficial adecuada al caso más desfavorable.
- Un perfecto desengrasado y una cuidadosa limpieza son fundamentales para obtener un pegado seguro. Limpiadores, agentes de adhesión y/o imprimaciones ayudan a proporcionar seguridad en el proceso.
- Las capas de óxido o capas con adhesión pobre deben ser eliminadas mecánicamente.

¿EL PRODUCTO FINAL PUEDE SOPORTAR LAS CARGAS ESTÁTICAS Y EXPOSICIONES REPENTINAS?

La durabilidad de la unión está determinada por las tensiones durante la fabricación y durante la vida en servicio. Los factores que deberían considerarse a la hora de elegir el tipo de adhesivo y el diseño de la junta son superficie, espesor de los sustratos y espesor del adhesivo.

- Cargas mecánicas: fuerzas estáticas, dinámicas, a tracción, pelado, compresión, flexión, cortadura (torsión).
- Exposición química: resistencia de los sustratos y adhesivos frente a los ácidos, bases, disolventes, aceites, grasas y agentes de limpieza, etc.
- Exposición térmica: resistencia de los adhesivos y sustratos a la temperatura y expansión térmica de los sustratos (véase la tabla correspondiente en la página siguiente).
- Resistencia a los agentes ambientales producida por la exposición a la humedad, radiación UV, agua salada, etc.

¿CUÁLES SON LOS REQUISITOS DE PRODUCCIÓN?

- Ciclos de trabajo.
- Tiempo abierto.
- Desarrollo de la resistencia en función del tiempo.
- Posibilidades y limitaciones para un proceso de fabricación.

PARA OBTENER TODAS LAS VENTAJAS QUE OFRECE EL PEGADO QUÍMICO, ÉSTE DEBE TENERSE EN CUENTA DESDE LAS ETAPAS INICIALES DE DISEÑO Y DESARROLLO.

EXPANSIÓN TÉRMICA

Como ya se ha indicado, la geometría de la capa de adhesivo depende del movimiento producido en el sustrato como consecuencia de la expansión térmica. La tabla muestran algunas referencias sobre la magnitud de tales movimientos.

Si se ha calculado correctamente el espesor del adhesivo, éste debe ser capaz de compensar los movimientos relativos generados por dilataciones térmicas.

CÁLCULO DE LOS MOVIMIENTOS RELATIVOS PROVOCADOS POR UNA EXPANSIÓN TÉRMICA

$$\Delta l = l_0 * \Delta \alpha * \Delta T$$

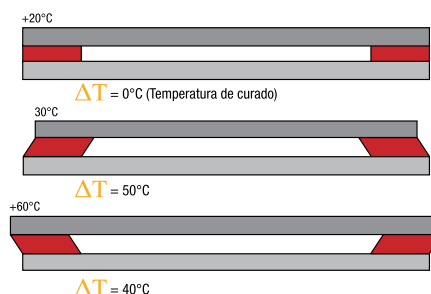
Δl Movimiento relativo (mm)

l_0 Longitud inicial de la pieza

$\Delta \alpha$ Diferencia entre los coeficientes de expansión térmica de los dos sustratos

ΔT Diferencia de temperaturas entre la temperatura extrema (mínima o máxima) de servicio (°C ó °K)

EJEMPLOS DE EXPANSIONES TÉRMICAS/COMPENSACIÓN DE ESFUERZOS



Material	Coefficiente de expansión térmica (106 / °C)	Variación de longitud (mm por metro) con un incremento de temperatura de 60°C (por ejemplo entre +20°C y +80°C)	Observaciones
Aluminio	23,5	1,41 mm	Pueden existir ligeras variaciones, dependiendo de la composición
Bronce	18,5	1,11 mm	Pueden existir ligeras variaciones, dependiendo de la composición
Acero inoxidable	711	0,66 1,02 mm	Pueden existir ligeras variaciones, dependiendo de la composición
Acero	12	0,72 mm	Pueden existir ligeras variaciones, dependiendo de la composición
Zinc	36	2,16 mm	
Cristal acrílico/ policarbonato	70 - 80	4,2 - 4,8 mm	
Poliamida	100	6 mm	Menores valores con refuerzo de vidrio
Polietileno	160 - 200	9,6 - 12 mm	
Poliuretano rígido	110 - 130	6,6 - 7,8 mm	
PVC, rígido	80	4,8 mm	
GRP (UP) en vidrio	17	1,02 mm	Dependiendo del contenido
Vidrio	8	0,48 mm	
Cristal de cuarzo	0,5	0,03 mm	

DISEÑO DE LA JUNTA

Las juntas en servicio, están sujetas a distintas fuerzas: tracción (fuerzas de estiramiento), comprensión (fuerzas de apriete), cortadura (fuerzas de deslizamiento) y fuerzas de pelado. La resistencia de la junta se determina teniendo en cuenta el área de pegado, la resistencia intrínseca del adhesivo y del sustrato y la distribución de tensiones en la unión. Un mal diseño conduce a un alto riesgo de concentración de tensiones lo que puede provocar un fallo prematuro de la unión. El correcto diseño de la unión debe contemplar tanto las sollicitaciones reales de trabajo como la geometría de la junta.

El adhesivo elástico sólo puede desarrollar al máximo sus propiedades (compensación de movimientos, resistencia al impacto, absorción de ruidos y vibraciones, etc.) si la geometría del cordón de adhesivo es la correcta. Esto significa mantener siempre el espesor del adhesivo por encima de un valor mínimo, adaptado a cada aplicación individual. Se ha comprobado que un espesor de adhesivo entre 2 y 4 mm es el más apropiado para la mayoría de las aplicaciones. En uniones con mucho movimiento se requieren mayores espesores de capa de adhesivo. Capas de adhesivo con espesores superiores a 20 mm deben evitarse cuando se utilicen adhesivos Sika de curado por humedad, ya que tardaría demasiado tiempo en curar. Además, la elasticidad de dichas uniones se reduce.

CONFIGURACIONES COMUNES DE LAS UNIONES

Los siguientes ejemplos de diseño son reales y los dibujos están hechos a escala. En caso de recomendaciones específicas como el mínimo espesor de adhesivo, consultar con el Departamento Técnico de Sika.

Traslape simple

Se utiliza mayormente para materiales delgados ya que es sencillo realizarlo y además suministra una buena resistencia.



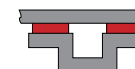
Sección en Z

Adecuada para dar rigidez a láminas de grandes dimensiones



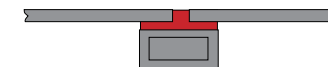
Sección en omega

Para rigidizar y ensamblar chapas y tableros compuestos.



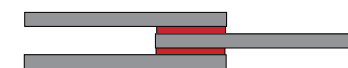
Empalme simple/juntas de cierre

Se utiliza a menudo cuando la superficie tiene que ser lisa sin preparación superficial.



Sección en U

Aumenta la superficie de la unión reduce los esfuerzos de pelado y permite una eficaz transmisión de esfuerzos en grandes superficies de adhesión.



Pestaña

Normalmente se utiliza para obtener una superficie continua entre dos sustratos diferentes, por ejemplo, el pegado de vidrios sobre estructuras.



LAS SUPERFICIES Y LA PREPARACIÓN SUPERFICIAL

UNA CORRECTA PREPARACIÓN SUPERFICIAL ES UN PASO PREVIO FUNDAMENTAL PARA OBTENER UN PEGADO SATISFACTORIO.

En muchos casos sólo es necesario una simple limpieza, pero cuando la superficie esté contaminada es necesario llevar a cabo una preparación más profunda para asegurar un buen pegado. En general, los sustratos deben estar exentos de polvo, grasa, o cualquier otro tipo de suciedad y las zonas oxidadas o deterioradas deben ser eliminadas.

El tratamiento adecuado depende del tipo de sustrato (metales, plásticos, pinturas, maderas, etc), del grado de deterioro de la superficie, las condiciones de servicio y las particularidades de cada instalación. Una vez definido el tipo de sustrato, es recomendable realizar pruebas preliminares para determinar el proceso más apropiado para esa aplicación específica.

METALES

Es imprescindible conocer las características de la superficie para definir el tipo de preparación necesaria: si existen capas de óxido, si la superficie está engrasada, si está tratada químicamente, pintada, galvanizada, etc. Un punto importante es prevenir la oxidación de la superficie con el tiempo. Esto puede conseguirse por medio de un pretratamiento o una pintura.

METALES PINTADOS

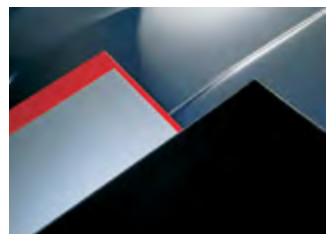
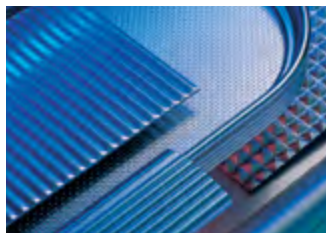
Si la superficie está pintada, hay que comprobar la compatibilidad de la pintura con el adhesivo, así como las condiciones intrínsecas del recubrimiento. Normalmente, estos casos requieren una limpieza de la superficie. Una calidad de acabado constante es muy importante y debe controlarse continuamente.

ACERO GALVANIZADO

Existen diversos tipos de aceros galvanizados y la preparación superficial necesaria depende del tipo de acero utilizado.

ALUMINIO

Tanto el aluminio como sus aleaciones se suministran en perfiles, láminas, paneles y piezas moldeadas. La preparación del sustrato depende del producto utilizado. Para superficies de aluminio tratado (cromado, anodizado o revestido) generalmente, la preparación requerida únicamente consiste en una limpieza con un producto activador de Sika.



PLÁSTICOS

Debido a la amplia variedad de materiales plásticos que existen en el mercado, es complicado dar una información general clara. Es imprescindible realizar pruebas preliminares. Algunos plásticos, como por ejemplo Polipropileno y Polietileno, sólo pueden ser pegados, normalmente, después de tratamientos superficiales mecánicos o químicos (por ejemplo tratamiento corona, mediante plasma, fluor). Los termoplásticos son sensibles a la rotura bajo tensión. Por esta razón, estos materiales deben ser pegados libres de tensiones. Consultar al Departamento Técnico de Sika para que recomiende la preparación superficial adecuada para la aplicación específica.



GRP (PLÁSTICOS REFORZADOS CON FIBRA DE VIDRIO)

Normalmente es un plástico termoendurecible de poliéster insaturado (UP) o, algunas veces, de resina epoxi (EP) o poliuretano (PUR). Algunas zonas producidas recientemente puede que no hayan completado la reacción y consecuentemente tendrá lugar una contracción. Es conveniente respetar un tiempo de reposo entre la salida del módulo y la operación de ensamblaje. El tratamiento superficial de la cara de la capa del gel es simple, puesto que la superficie está lista para aplicar el adhesivo Sika. La cara opuesta debe estar cuidadosamente lijada y limpiada con limpiadores e imprimantes Sika.



SUSTRATOS TRANSPARENTES (VIDRIO, PC, PMMA)

Los sustratos transparentes no presentan ninguna barrera para el paso de la luz, y especialmente, de la radiación UV. Esta última ataca a la mayoría de los adhesivos de Poliuretano, por ello, debe protegerse la superficie de adhesión. Esta protección se puede obtener por medio de una serigrafía cerámica del cristal, de una cinta externa que cubra ampliamente la superficie de adhesión, o por medio de un diseño que cubra la zona de adhesión. Es importante consultar esto con el Departamento Técnico de Sika.



GUÍA DE SELECCIÓN DE PROMOTORES DE ADHERENCIA E IMPRIMANTES

Nivel	Descripción
1	a) Aplicaciones generales de sellado. Componentes pequeños donde no hay movimiento de juntas. b) Aplicaciones de pegado de interiores, no estructurales, sin exposición a temperaturas extremas, en periodos cortos, sin contacto con agua.
2	a) Ajuste de aplicaciones que involucren grandes componentes donde hay movimiento de la junta. b) Aplicaciones de pegado de interiores y exteriores bajo condiciones ambientales normales.
3	Aplicaciones exteriores en ambientes o áreas altamente corrosivas. Aplicaciones donde hay alto riesgo de corrosión o ataque químico.

Preparación de superficies: Las superficies deben estar secas y libres de grasa, aceite y polvo. Se recomienda verificar la compatibilidad de los productos de limpieza.	NIVEL DE PREPARACIÓN						3
	1	Desengrasante / Activante	Imprimante	2	Desengrasante / Activante	Imprimante	
Aluminio (AlMg ₃ , AlMgSi)	SVF	SA		SVF	205*	204 N*	CONTACTAR AL SERVICIO TÉCNICO
	SVF	205*		SVF	205*	210*	
Aluminio Anodizado		SA			205*	204 N*	
					SA	206 G+P	
Acero (St37 etc.)		205*	204 N*	SVF	205*	204 N*	
		SA	206 G+P	SVF	SA	206 G+P	
Acero inoxidable		205*		SVF	205*	210*	
		SA		SVF	205*	204 N*	
Acero galvanizado		SA		SVF	SA	206 G+P	
		205*		SVF	205*	210*	
Pinturas bicomponente (PUR, acryl)		SA			SA	206 G+P	
Pinturas en polvo (PES, EP/PES)		SA		SVF	SA	206 G+P	
Pintura bicomponente base agua		SA			SA	206 G+P	
		SCA					
Deposición electrolítica		SA			SA	206 G+P	
					SA		
Hoja prepintada		205*		SVF	205*	206 G+P	
					SA		
SB + SACRP(polyester insaturado) Lado con GELCOAT SMC		SA		SVF	SA	206 G+P	
GRP(polyester insaturado) con fibras		SA	206 G+P	S80	SA	206 G+P	
				S80	205*	215	
ABS			215		205*	215	
			206 G+P		SA	206 G+P	
PVC Rígido			215		205*	215	
PMMA/ PC		SA	209 D*	SVF	SA	209 D*	
				SVF	SA	206 G+P	
Vidrio		SA			SA	206 G+P	
					SA		
Serigrafía Cerámica		SA			SA	206 G+P	
Madera sin recubrimiento						215	

1 a 9: véase la nota explicativa sobre la preparación y elaboración de materiales

	1a. solución: recomendada
	2a. solución: alternativa
	Pasos de preparación de superficie necesaria

Por favor consulte la hoja técnica del adhesivo utilizado.
Los test de adhesión son realizados bajo la norma DIN 54457 y procedimiento interno de Sika CQP 033-1

* En Colombia consulte la disponibilidad de estos productos con su asesor Sika.

CONSIDERACIONES GENERALES A TENER EN CUENTA EN LOS PROCEDIMIENTOS DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIE Y APLICACIÓN DE IMPRIMANTES

LAS CLAVES PARA OBTENER UN PEGADO SATISFACTORIO SON UNA ADECUADA PLANIFICACIÓN DEL PROCESO DE TRABAJO Y LA REQUERIDA PREPARACIÓN SUPERFICIAL. ES IMPORTANTE DEFINIR CLARAMENTE Y SEGUIR EL PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ASEGURAR UNA CALIDAD CONSTANTE.

PREPARACIÓN Y PLANIFICACIÓN

A través de una correcta preparación y planificación de los procesos de trabajo se asegurará un proceso de producción limpio y seguro. La definición de los materiales y el análisis del acabado superficial (rugosidad, imprimación, pintura, etc) son la base para seleccionar el tipo de adhesivo apropiado y la preparación superficial requerida.

Agentes de desmoldeo, aditivos para pinturas, etc., pueden afectar a las propiedades de los materiales. En caso de duda, llevar a cabo pruebas preliminares y contactar al Departamento Técnico de Sika.



EL LUGAR DE TRABAJO

El lugar de trabajo debe estar limpio y bien ventilado. Durante la aplicación, la temperatura del local debería estar entre 15°C y 25°C y la humedad relativa al 50%.

Las zonas de preparación (limpieza y abrasión) deben estar separadas de las zonas de imprimación y pegado para evitar que se produzca una nueva contaminación de las superficies de pegado. Si la eliminación del polvo de las superficies se realiza mediante aire comprimido, debe filtrarse para que no desprenda aceite. Asegurarse que cada área de trabajo cuente con las herramientas y materiales adecuados.



LIMPIEZA E IMPRIMACIÓN

Limpieza mecánica

Se necesita una determinada preparación mecánica en el caso de corrosión (p.e. óxido) o de degradación superficial (p.e. deterioro causado por la intemperie, pero fuertemente adherido el recubrimiento superficial). El grado de limpieza necesario dependerá del tipo de superficie y el estado de deterioro.



PEGADO

Las técnicas incluyen almohadillas de nylon abrasivas (p.e. scotch brite), papel / tela abrasiva, cepillo de alambres, muelas abrasivas, con chorro de arena en seco o húmedo. Después del tratamiento mecánico puede ser necesaria una limpieza adicional por medio de disolventes.

Limpieza ligera, desengrasado, lavado

Los líquidos de limpieza pueden ser disolventes orgánicos o emulsiones con base acuosa / soluciones salinas. Los disolventes orgánicos deben ser solventes puros (p.e. xileno, acetona, alcohol) ya que una mezcla de solventes tales como thinners pueden dejar residuos sobre la superficie reduciendo la adhesión de la misma. La limpieza siempre debe efectuarse con papel que no deje restos, limpio y con reposición frecuente para eliminar la suciedad y no redistribuirla. Una vez que las superficies estén limpias, deben dejarse secar completamente antes de continuar con el paso siguiente.

Imprimación

Algunos sustratos necesitan ser imprimados para asegurar la adhesión de los productos. Una imprimación transforma química y/o físicamente la superficie para mejorar la adhesión a corto y largo plazo. La forma más simple de imprimación consiste en limpiar la superficie con un agente de adherencia, el cual reacciona con la superficie para aumentar el “mojado” de la misma y su reactividad. Las superficies porosas y rugosas requieren una imprimación con más “cuerpo” para proporcionar consistencia a la superficie, incluso en la zona de pegado. La imprimación también previene la presencia de resinas en el adhesivo fresco que se hayan absorbido dentro del sustrato lo que puede debilitar la superficie de adhesión.

Las imprimaciones siempre deben dejarse secar o curar completamente antes de aplicar el adhesivo Sika. El tiempo de espera máximo y mínimo de cada imprimación viene indicado en la Hoja Técnica correspondiente. Las superficies imprimadas deben protegerse de la contaminación de polvo, vapores o humedad hasta la aplicación del adhesivo.

Otros tratamientos

Ciertas superficies, tales como polietileno y polipropileno, necesitan tratamientos más complejos como activación de la superficie, ataques químicos, descargas eléctricas. En estos casos debería consultarse al departamento técnico de Sika.

Lista de comprobación: limpieza e imprimación

Asegurar:

- Que las áreas imprimadas coincidan con las áreas a pegar.
- Que las imprimaciones utilizadas sean las adecuadas para los sustratos a pegar.
- Que los imprimantes se agiten fuertemente antes de ser usados.
- Que la brocha a utilizar con cada imprimación sea diferente y esté limpia.
- Que la imprimación esté completamente seca antes de proceder a la aplicación del adhesivo (referirse al tiempo de evaporación en la hoja de trabajo).



RESUMEN PREPARACIÓN

- Lugar de trabajo limpio y bien ventilado, mesas de trabajo estables.
- Aire comprimido libre de aceite para eliminar el polvo de la superficie del material.
- Para la limpieza emplear papel que no deje restos.
- Cintas de enmascarar no absorbentes, resistentes al desgarro y lisas.
- Utilizar guantes y gafas de seguridad.

Los adhesivos Sika tienen una amplia diversidad de consistencias, van desde líquidos hasta masillas de elevada viscosidad, para responder a los requisitos de cada aplicación. Los tipos de envases utilizados son cartuchos, unipacs o bidones, pudiéndose aplicar mediante pistolas manuales, neumáticas o bombas para operaciones robotizadas según sistema de caudal neumático o hidráulico.



La elección del sistema de aplicación da la frecuencia y el tipo de operación. El pegado de juntas continuas de gran longitud requiere una pistola manual o neumática especializada y segura; las pistolas eléctricas son particularmente adecuadas para obtener cordones limpios y consistentes, manejando adhesivos de alta viscosidad.

El diseño de la boquilla es muy importante para conseguir un comportamiento uniforme: para aplicaciones de pegado, la boquilla cortada en V da lugar a un cordón triangular que minimiza la oclusión de aire y que se deforme uniformemente dando lugar a una superficie de pegado de espesor constante. Para aplicaciones especiales es posible diseñar las boquillas a la medida, fabricadas de PTFE. Para aplicaciones de sellado, las boquillas se cortan en ángulo con el tamaño adecuado a la geometría de la junta.

Los sellados de juntas profundas deben rellenarse desde el fondo de las mismas para evitar que quede aire ocluido. Si se quiere obtener un acabado limpio se debe proteger la superficie adyacente instalando cintas de enmascarar que se retiran al terminar el sellado.

Los distanciadores o espaciadores se utilizan para mantener el espesor del adhesivo que se determinó en la fase de diseño. A veces se pueden incorporar en uno de los elementos que van a ser unidos, siempre que se haya considerado de antemano en el diseño. Consultar la tabla de consumos que se adjunta para tener una idea de la cantidad de adhesivo requerido.

Los tiempos de manipulación y curado varían con el tipo de adhesivo, aplicación y cargas involucradas. El tiempo abierto o de formación de piel es el tiempo que transcurre desde que el producto entra en contacto con la atmósfera (salida del cartucho) hasta que se forma piel. Este tiempo generalmente oscila entre 10 y 60 minutos, dependiendo de la temperatura y humedad ambiente. El pegado y ajuste o corrección debe completarse antes de finalizar el tiempo abierto.

LISTA DE COMPROBACIÓN DE PEGADO

- Pistola manual o neumática de funcionamiento seguro.
- La pistola neumática debe llevar una válvula reductora de presión para regular el caudal del adhesivo.
- Perforador de cartuchos para abrir la base del cartucho.
- Bisturí o cuchilla para cortar la boquilla.
- Espaciadores para mantener un espesor de adhesivo constante.
- Herramientas auxiliares, por ejemplo, un tubo de sección pequeña para dar una presión uniforme sobre una superficie de pegado de grandes dimensiones.
- Herramientas de sujeción de las piezas pegadas (mordazas, pesos, etc), para evitar deslizamientos o movimientos.
- Espátula para eliminar los restos de adhesivo.
- Limpiador de restos de adhesivo fresco.

RENDIMIENTO TEÓRICO DE LOS ADHESIVOS Y SELLANTES

DESMONTAJE Y REPARACIÓN

Aunque las uniones hechas con adhesivos elásticos Sika son fuertes y duraderas, pueden desmontarse con las herramientas y las técnicas adecuadas al efecto. El espesor del adhesivo generalmente utilizado en uniones pegadas elásticamente es 2 mm o superior. La manera más eficaz para cortar el adhesivo consiste en utilizar un cincel neumático, cortadora neumática o alambre. Tener cuidado en no dañar el sustrato. Si se tensa el adhesivo mientras se corta la operación resulta más fácil.

En la mayoría de los casos las partes sustituidas pueden pegarse directamente, eliminando todos los restos del antiguo cordón de adhesivo. Consultar al departamento técnico de Sika acerca de su compatibilidad.

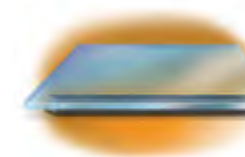
TABLA DE CONSUMOS

Espesor del cordón de adhesivo	Rendimiento en metros lineales por cartucho de 300 ml			Rendimiento en metros lineales por 100 ml de adhesivo		
	Anchura de junta			Anchura de junta		
	5 mm	10 mm	15mm	5 mm	10 mm	15mm
1 mm	62.0	31.0	20.6	20.0	10.0	6.6
2 mm	31.0	15.5	10.3	10.0	5.0	3.3
3 mm	20.6	10.3	6.9	6.6	3.3	2.2
4 mm	15.5	7.8	5.2	5.0	2.5	1.6
5 mm	12.4	6.2	4.1	4.0	2.0	1.3
6 mm	10.3	5.2	3.4	3.3	1.6	1.1
7 mm	8.9	4.4	3.0	2.8	1.4	0.9
8 mm	7.8	3.9	2.6	2.5	1.2	0.8

1. El corte triangular genera el cordón de una altura y ancho determinado por la tabla.



2. El simple contacto del vidrio con el cordón garantiza el 100% de adherencia.



3. Al presionar el vidrio, el cordón se expande dando lugar a un ancho de Sikaflex® determinado por la tabla.



CORTE DE LA BOQUILLA EN FORMA TRIANGULAR

Triángulo de corte	Lugar del adhesivo
5 mm 6 mm	1 mm 15 mm
8 mm 8 mm	2 mm 15 mm
8 mm 10 mm	2 mm 20 mm
8 mm 12 mm	5 mm 10 mm
10 mm 12 mm	3 mm 20 mm
10 mm 15 mm	5 mm 15 mm

DICCIONARIO ESPECÍFICO DEL PEGADO

A

ACELERADOR

Agente que reduce el tiempo de curado de los adhesivos.

ACTIVADOR

Agente de tratamiento superficial que se aplica sobre las superficies para aumentar la adhesión o reactividad de las mismas.

ADHERIDO/PEGADO

Dos cuerpos o sustratos que se mantienen unidos por medio de un adhesivo.

ADHESIÓN

Fuerza que mantiene pegados a dos cuerpos o fuerza con que un adhesivo se fija al sustrato.

ADHESIVO ANAERÓBICO

Adhesivo que cura con ausencia de oxígeno después de aplicarse entre dos sustratos.

AGARRE INICIAL

Es la capacidad inicial de un adhesivo para mantener unidos a los sustratos antes de comenzar a desarrollar la resistencia mediante el proceso de curado.

ALARGAMIENTO A LA ROTURA

Es el alargamiento que posee el adhesivo cuando rompe.

AMORTIGUACIÓN/ABSORCIÓN

Capacidad de un material para absorber o suprimir las vibraciones y los ruidos.

C

CARGA

Sustancia relativamente no adhesiva que se añade al adhesivo para mejorar sus propiedades de manipulación, estabilidad, resistencia u otras cualidades.

COEFICIENTE DE DILATACIÓN TÉRMICA

Medida de la variación de longitud que experimenta un material cuando la temperatura se eleva un grado C o K.

COHESIÓN

Fuerza que mantiene unidas entre sí a las moléculas que forman el adhesivo.

CONTENIDO DE SÓLIDOS

Porcentaje en peso de los compuestos no volátiles que contienen el adhesivo.

CUERPO

La consistencia de un adhesivo, que depende de la viscosidad y la plasticidad del mismo.

D

DESENGRASADO

Eliminación total de aceite, grasa, polvo y otra suciedad residual que pueda estar presente en la superficie de adhesión para conseguir la mejor adhesión posible.

DIFUSIÓN

Migración de los gases y los líquidos a través de los materiales.

DUREZA

Método para determinar la dureza de polímeros y cauchos.

E

ELASTÓMERO

Material de estructura macromolecular que a temperatura ambiente es capaz de recobrar su tamaño y su forma al desaparecer la fuerza que lo estaba deformando.

ENDURECEDOR

Aditivo que se añade al adhesivo para promover o controlar su curado mediante reacción química.

ENVEJECIMIENTO

Variación en las propiedades de un material debido a factores externos o internos provocados por el paso del tiempo.

ESPACIADORES

Piezas utilizadas para mantener un espesor determinado entre los sustratos que van a ser pegados.

ESTABILIDAD - TIXOTROPÍA

Propiedad de un adhesivo para no fluir o oscurecer después de ser aplicado.

F

FATIGA

Tensión generada en la interfase adhesivosustrato debida a la aplicación repetitiva de fuerzas de flexión o impacto; debilitamiento del material causado por ciclos periódicos de carga y descarga.

FIJACIÓN/SUJECIÓN

Fijación de la unión adhesiva en la posición correcta hasta que el adhesivo haya curado con o sin presión.

FLUENCIA

Variación de las dimensiones de un material sometido a una carga con el paso del tiempo.

I

IMPRIMANTE

Recubrimiento que se aplica sobre la superficie de un sustrato antes de la aplicación del adhesivo para mejorar el funcionamiento de la unión.

J

JUNTA

Lugar por donde se unen dos sustratos a través de una capa de adhesivo.

JUNTA ADHESIVA

Espacio entre dos materiales que se rellena con un adhesivo.

L

LIMPIADOR

Agente de limpieza para los sustratos que van a ser pegados.

LÍNEA DE PEGADO/SUPERFICIE DE ADHESIVO

Capa de adhesivo que une dos sustratos.

M

MÓDULO DE ELASTICIDAD

La relación entre la tensión a la que está sometido un material y la deformación causada en el mismo por dicha tensión.

MOJADO

Capacidad de una sustancia para introducirse convenientemente en la rugosidad de una superficie.

MONÓMERO

Compuesto relativamente sencillo que puede reaccionar con otros similares para formar un polímero.

P

PLASTICIDAD

Propiedad de los adhesivos que les permite deformarse permanentemente pero sin romperse, bajo la acción de una fuerza superior a su límite de deformación.

POLIMERIZACIÓN

Reacción química mediante la cual se unen entre sí moléculas de monómeros para dar lugar a unas moléculas de grandes dimensiones, cuyo peso molecular es un múltiplo del peso de las iniciales.

PROMOTOR DE LA ADHESIÓN

Pretratamiento líquido para mejorar la adherencia de los sustratos.

R

RESISTENCIA A CORTADURA

Fuerza aplicada paralelamente a la superficie de pegado necesaria para romper la unión adhesiva.

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN

Máxima fuerza de tracción que puede aplicarse a un material sin que se rompa.

RESISTENCIA AL PELADO

Resistencia que presenta la unión adhesiva ante una fuerza de pelado.

RESISTENCIA DE MANIPULACIÓN

Resistencia mínima requerida para poder manipular una unión adhesiva sin que se produzcan cambios en su posición.

RESISTENCIA FINAL

Resistencia que posee una unión adhesiva después de haber curado completamente el adhesivo.

RESISTENCIA DEL PEGADO

Fuerza que hay que aplicar para conseguir romper una unión pegada, originando una rotura en la línea de pegado o cerca de ella.

ROTURA COHESIVA

Ruptura de la unión adhesiva por fallo en la resistencia intrínseca del adhesivo en la zona por donde no adhiere al sustrato (rotura no despegue).

S

SELLADOR/SELLANTE

Material de relleno que proporciona estanqueidad frente a líquidos o sustancias gaseosas.

SUPERFICIE

Zona adherente sobre la que se aplica el adhesivo para realizar un pegado.

T

TIEMPO ABIERTO

Tiempo máximo disponible desde que se aplica el adhesivo hasta que se pegan o unen los sustratos, también se aplica a limpiadores e imprimaciones.

TIEMPO DE CURADO

Periodo de tiempo necesario para que el adhesivo endurezca debido a una reacción de polimerización, reticulación, etc., bajo determinadas condiciones de temperatura, humedad, presión, etc.

TIEMPO DE EVAPORACIÓN

Periodo de tiempo necesario para que se evaporen los solventes contenidos en los cleaners o primers.

TIEMPO DE FORMACIÓN DE PIEL

Periodo entre la aplicación del adhesivo y la formación de piel; a partir del cual, el pegado ya no será satisfactorio.

TIXOTROPÍA

Propiedad de los adhesivos que los hace capaces de disminuir su viscosidad al aplicarles agitación isoterma y volver a espesarse una vez que cesa la agitación.

TRANSMISIÓN

Porcentaje de la cantidad de luz que deja pasar un material a través suyo respecto a la que le llegó a el.

TRATAMIENTO SUPERFICIAL

Preparación física y/o química necesaria para que una determinada superficie pueda ser pegada.

V

VIDA DEL PRODUCTO

Periodo de tiempo durante el cual un adhesivo envasado puede ser almacenado bajo condiciones específicas, permaneciendo apto para su uso.

VISCOSIDAD

Medida de la resistencia que opone un líquido o pasta a moverse o fluir.

ABREVIATURAS DE LOS MATERIALES PLÁSTICOS UTILIZADOS EN EL PEGADO

ABREVIATURA	DESCRIPCIÓN	ALGUNAS MARCAS COMERCIALES (PARA MÁS DETALLES CONSULTAR AL FABRICANTE)
ABS	AcrilonitriloButadienolEstireno	Lustran, Novodur, Terluran
CR	Caucho de Policloropreno (Neopreno)	Baypren, Butaclor, Neoprene
CRP	Plástico reforzado con fibra de carbono	
EP	Resina Epoxi	Araldit, Epoxin, Eupox, Grilonit, Rutapox
EPDM	Caucho EtilenoPropilenoDieno	Buna AP, Dutral, Keltan, Nordel, Vistalon
GRP	Plástico reforzado con fibra de vidrio	
MF	Resina de Melamina Formaldehido	Bakelite, Melopas, Resart, Hornit, Resopal, TrespaDurán
MQ	Caucho de silicona modificada	Silopren, Silastic, Silastomer
NBR	Caucho nitrilo	Perbunan N, Butaprene FRN, Europrene N, Hy-car, Tylac
PA 6, PA 66, PA 12	Poliamida	Durethan, Grilon, Sniamid, Ultramid, Verton, Rilsan, Nylon, Grilamid, Vestamid
PBTP	Politerftalato de butilo	Arnite, Crastin, Hostadur, Pocan, Ultradur, Vestodur
PC	Policarbonato	Makrolon, Lexan
PE	Polietileno	Baylon, Eltex, Hostalen, Lupolen, Vestolen
PEEK	Polietereceterona	Victrex, Ultrax
PETP	Polietilenterftalato	Arnite, Crastin, Hostadur, Hostaphan, Ultradur, Vestodur
PF	Resina FenolFormaldehido	Bakelite, Durax, Resinol, Supraplast, Trolitan
PMMA	Polimetacrilato de metilo	Plexiglas, Resarit, Degalon
POM	Polioximetileno	Delrin, Hostaform, Ultraform
PP	Polipropileno	EltexP, Hostalen PP, Novolen, Vestolen P
PPO	Polióxido de fenileno	Arylon T, Noryl, Xyron
PPS	Polisulfuro de fenileno	Ryton, Fortron
PS	Poliestireno	Hostyren, Styron, Vestyren
PSU	Polisulfona	Udel, Ultrason S
PTFE	Politetrafluoretileno	Fluor, Hostafon, TF, Teflon
PUR	Resinas de Poliuretano	Baydur, Elastopal, Bayflex, Elastollan, Desmopan, Vulkollan, Moltopren
PVC	Cloruro de Polivinilo	Hostalit, Mipolam, Trovidur, Vestolit, Vinidur, Vinoflex
SAN	Copilmero de EstirenoAcrilonitrilo	Luran, Sanrex, Vestoran
SB	Copolímero de EstirenoButadieno (PS resistente al impacto)	Styrolux, Vestyren H
SBR	Copolímero de EstirenoButadieno	BunaHüls, CariflexKrylene, Nipol, Pilysar S
UF	Resinas de Urea Formaldehido	Bakelite, Cibamin, Pollopas
UP	Resinas de Poliéster insaturado	Alpolit, Leguval, Palatal, Resipol, Vestopal, Durodet, Polydur

TECNOLOGÍAS



Poliuretano monocomponente
Poliuretano bicomponente
Poliuretano monocomponente híbrido
Silicona
Acrílico reactivo
Butilo
Cintas
Recubrimiento y protección de superficies
Preparadores de superficies

POLIURETANO MONOCOMPONENTE

SIKAFLEX Y SIKATACK

Adhesivos y Selladores flexibles basados en pre-polímeros de Poliuretano. Curan por exposición a la humedad atmosférica formando un elastómero duradero. Existen productos aptos para el contacto con alimentos.

- Sistema de curado por humedad: temperatura de aplicación y curado dentro del rango de 5-35°C (idealmente 15 a 25°C).
- Sistemas de curado por humedad aplicados en caliente.
- Sistemas de curado por calor (100 a 160°C): elevada resistencia inicial.
- Sistemas Booster (acelerador de curado).

APLICACIONES

- Pegado directo de vidrios en ensamblaje de vehículos y construcción naval.
- Pegado y sellado en ensamblaje de vehículos y construcción naval en partes como techos, paneles laterales, particiones, sujeciones de módulos prefabricados, etc.
- Pegado estructural del ensamblaje de ventanas y fachadas.
- Pegado, sellado y refuerzo estructural de electrodomésticos.

VENTAJAS

- Excepcionales propiedades mecánicas.
- Buena resistencia a elevadas temperaturas y humedad.
- Durabilidad a largo plazo.
- Capacidad de absorción de ruidos y vibraciones.

- Pintables.
- Resistencia al envejecimiento y a la intemperie.
- Beneficios del pegado elástico
En desarrollo: gran libertad de diseño.
En producción: reducción del número de operaciones de proceso; ciclos de producción más cortos; disminución de los costos en términos de material, energía capital invertido.
En servicio: larga vida del producto; amortiguación de vibraciones; muy buen comportamiento anticorrosivo; disminución de consumo de combustible y costos de limpieza; reparaciones simplificadas.

EJEMPLOS DE PRODUCTOS

SELLADORES

Sikaflex®-221

Adhesivo sellador de poliuretano, monocomponente, multipropósito, para uso en interiores.

ADHESIVOS

Sikaflex®-252

Adhesivo estructural de poliuretano.

Sikaflex®-256

Adhesivo estructural de poliuretano para vidrios parabrisas, para todo tipo de clima.

SikaTack®Drive

Adhesivo para uso estructural de alta resistencia).

Sikaflex®-265 DG 3

Adhesivo sellador estructural de poliuretano.

SikaTitan SOLO

Adhesivo para vidrios parabrisas que no necesita activador.



POLIURETANO BICOMPONENTE

Sistema de dos componentes en la cual uno de ellos es una resina y el otro un endurecedor, el curado se produce por reacción química en el momento del mezclado. Se forma un adhesivo flexible pero con gran fuerza estructural. La última generación; el polioli se obtiene de botellas de PET recicladas (proceso patentado por Sika).

APLICACIONES

- Producción de paneles sándwich así como de sus ensamblajes en la fabricación de Camiones trailers, refrigerados, casas móviles y barcos.
- Pegado de componentes de edificación tales como palas eólicas.
- Pegado de paredes de partición y materiales de aislamiento de paredes.
- Pegado de puertas de los vehículos.
- Nivelado de suelos en la construcción de barcos, autobuses y vehículos ferroviarios.
- Añadir por medio del pegado, componentes y accesorios en la construcción de vehículos.
- Encapsulado, pegado y sellado de componentes electrónicos.

VENTAJAS

- Elevadas propiedades adhesivas.
- Elevada resistencia mecánica.
- Capacidad de absorción de ruidos y vibraciones
- Alta velocidad de curado.
- Buena resistencia al envejecimiento.
- Disponible gran variedad de productos resistentes al fuego, en función de la cantidad de producto aplicado [gr/m²].

EJEMPLOS DE PRODUCTOS

ADHESIVOS BICOMPONENTES PARA LA PRODUCCIÓN DE PANEL SÁNDWICH

SikaForce-7710 L100

Adhesivo estructural bicomponente base poliuretano para el pegado de paneles sandwich.

SikaForce-7720 L105

Adhesivo bicomponente tixotrópico para ensamblaje.

SikaForce-7010

Endurecedor para adhesivos, bicomponente base poliuretano.

POLIURETANO MONOCOMPONENTE HÍBRIDO

Prepolímeros terminados en grupos silanos, basados en tecnología 1CPUR con similares características mecánicas. Buena adhesión sobre un amplio rango de sustratos con mínima preparación superficial. Forman un elastómero duradero mediante la absorción de humedad ambiente.

APLICACIONES

- Pegado y sellado en producción de casas móviles y vehículos.
- Pegado y sellado de paneles, construcción modular, palas eólicas, mamparas en duchas, gama blanca de electrodomésticos y equipamiento industrial.

VENTAJAS

- Resistencia a la degradación UV y climatológica.
- Excelente adhesión en un amplio rango de sustratos con mínima preparación superficial.
- Libre de componentes orgánicos volátiles y solventes.
- Beneficios del pegado elástico:
En desarrollo: gran libertad de diseño.
En producción: reduce el número de operaciones del proceso; ciclos de producción más cortos; recorte de los costes en términos de material, energía, capital invertido.
En servicio: larga vida del producto; amortiguación de vibraciones; buen comportamiento anticorrosivo; recorte de combustible y costes de limpieza; reparaciones simplificadas.

EJEMPLOS DE PRODUCTOS

SELLADORES

Sikaflex®-515

Sellador de poliuretano, híbrido, monocomponente, libre de isocianatos de uso interior y exterior.

ADHESIVOS

Sikaflex®-552

Adhesivo de ensamble con preparación de superficie reducida.

SILICONA

Curado por reacción con la humedad atmosférica, durante el cual desprenden pequeñas cantidades de productos volátiles. Suelen ser sistemas monocomponentes.

Las siliconas se pueden dividir en tres grandes grupos: neutras (liberan oximas que se reutilizan para la reacción de polimerización), acéticas (liberan ácido acético, no apta para soportes metálicos como el cobre) y básicas.

APLICACIONES

Sellados con buena resistencia a la temperatura y degradación ultravioleta, por ejemplo:

- Sellados elásticos de todo tipo.
- Juntas de sellado en refrigeradores, congeladores, paneles de edificación, etc.
- Sellado de conductos de ventilación.
- Sellado de acristalamientos y juntas que están sujetas a regulaciones de fuego.
- Protección del fuego en conductos para cables en construcción naval.
- Sellador de ventanerías.

VENTAJAS

- Muy alta resistencia a temperatura.
- Alto grado de resistencia a la degradación UV e intemperie.
- Buena adhesión en cristal, cerámica y metales.
- Permanece extraordinariamente elástica incluso a bajas temperaturas.
- Buena trabajabilidad (fácil extrusión).
- Alto grado de elasticidad.

EJEMPLOS DE PRODUCTOS

Sikasil®-IA

Silicona acética antihongos para sellado de acristalamientos y aplicaciones bajo intemperie.

Sikasil®FS-665

Sellador de silicona retardante al fuego.

Sikasil®WS-305 CN

Silicona neutra para sellado.

ACRÍLICO REACTIVO

Dentro de esta tecnología existen dos subgrupos diferenciados por su capacidad de deformación: Estructurales ADP (Acrylic Double Performance), curado por polimerización al mezclarse dos componentes, rápido curado, aprobado para el contacto puntual con alimentos.

Estructural flexible MMA (Metilmetacrilato), eficaces en la transferencia de cargas y esfuerzos.

Ambas tecnologías están especialmente diseñadas para requerir un mínimo de tratamiento previo al pegado, combinada con una elevada resistencia estructural.

APLICACIONES

- Excelentes propiedades de adhesión, especialmente sobre acero inoxidable, metales pintados y plásticos.
- Ideal para procesos rápidos de producción:
- Electrodomésticos y maquinaria.
- Muebles y accesorios.
- Avisos fluorescentes.
- Perfiles y molduras de ventanas.

VENTAJAS

- Muy rápido desarrollo de la resistencia.
- Muchas ventajas del pegado elástico por su elongación, hasta 150%.
- Excelente adhesión a un amplio rango de sustratos.
- Bajo olor.
- Compensación de las tolerancias de fabricación hasta 3mm.
- Mezcla de los componentes sencilla, no crítica.
- Alta resistencia al impacto.
- Buen comportamiento a baja temperatura.

EJEMPLOS DE PRODUCTOS

ACRÍLICO REACTIVO

Sika®Fast-3131S

Adhesivo estructural de metacrilato.

BUTILO

Tecnología basada en el caucho butilo, no endurece por reacción química sino que permanece siempre con tack. La cinta preformada no contiene disolventes, caracterizándose por mantenerse permanentemente pegajosa. Empleados como juntas de estanqueidad e insonorización.

APLICACIONES

Los butilos se utilizan para sellados en general que están diseñados para su desmontaje posterior, por ejemplo en el montaje de:

- Casas móviles, autobuses, camiones.
- Electrodomésticos y equipamiento.
- Elementos de ventilación y aire acondicionado.

VENTAJAS

- Los componentes sellados pueden ser desmontados.
- Buena adhesión sin preparación superficial sobre una gran variedad de sustratos.
- Resistencia permanente a la humedad.
- Protección efectiva contra la corrosión.
- Método rápido y simple de aplicación, especialmente con los preformados.

EJEMPLO DE PRODUCTOS

SikaLastomer®-95

Cordón preformado de butilo para el sello de traslapes.

CINTAS

EJEMPLOS DE PRODUCTOS

Sika®Spacer Tape

Cinta adhesiva espaciadora de fijación temporal.

Sika®Fixing Tape

Cinta adhesiva espaciadora, de fijación temporal.

Sika MultiSeal Plus

Cinta autoadhesiva de alta adherencia. Copolímero etileno propileno con membrana tpo resistente A los rayos uv.

PRODUCTOS PARA RECUBRIMIENTO Y PROTECCIÓN DE SUPERFICIES

EJEMPLOS DE PRODUCTOS

Sika®Boom

Espuma expansiva de poliuretano, monocomponente.

Sikaguard®-565 WE

Impermeabilizante y protector anticorrosivo.

PREPARADORES DE SUPERFICIES

Limpiadores, activadores e imprimantes.

EJEMPLOS DE PRODUCTOS

LIMPIADORES Y ACTIVADORES

Sika®Aktivator

Agente limpiador y activador de superficies.

IMPRIMANTES

Sika®Primer 206 G+P

Imprimante universal, anticorrosivo.

Sika®Primer 215

Imprimante líquido transparente de baja viscosidad para diferentes tipos de sustratos.





HOJAS TÉCNICAS

36 Sellantes de poliuretano

44 Adhesivos de poliuretano

62 Sellantes de silicona

70 Adhesivos de silicona

74 Adhesivos acrílicos

76 Cintas

84 Otros

88 Preparadores de superficie

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sika® Boom

SELLADOR DE POLIURETANO, MONOCOMPONENTE

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Rendimiento (totalmente endurecido) expansión libre	20-30 veces el volumen inicial
Densidad aparente	Aprox 0,025 kg/L (DIN 53420)
Resistencia a la tensión	A +20°C: 1 kg/ cm ² (DIN 53571)
	A -20°C: 1,7 kg/ cm ² (DIN 53571)
Adherencia a hormigón, tejas, madera	2-3 kg/ cm ²
Resistencia a flexión	3,5 kg/ cm ² (DIN 53423)
Alargamiento de ruptura	A +20°C: 28% (DIN 53571)
Módulo E	12 kg/cm ² (DIN 53457)
Conductibilidad térmica a +10°C	0,031 h cal./m.h°C (DIN 52612)
Estabilidad dimensional a	+50°C: 1,7 % alargamiento A +20°C: ningún alargamiento -20°C: 0,6% de retracción
Permeabilidad al vapor de agua	70 g/m ² /d (DIN 53429)
Absorción de sonido a	500 Hz: 10% (DIN 53215-63) A 2000 Hz: 26% A 3000 Hz: 67%
Condiciones de almacenamiento	En lugar fresco y seco
Vida del producto	9 meses, desde su fabricación, en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados

DESCRIPCIÓN

Sika®Boom es una espuma expansiva de poliuretano, monocomponente, que se presenta con el aspecto de una masa de células cerradas y endurece entre 7 y 15 horas según la temperatura y humedad, formando una espuma semirrígida a 20°C de temperatura y con humedad relativa del 65%. La primera película se forma en la superficie del material a los 20 ó 30 minutos.

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Puede ser aplicada en cualquier posición (360°).
- Alto grado de expansión.
- Fácil de aplicar con válvula adaptable.
- Rápido curado.
- Resistente al envejecimiento.
- Buena adherencia sobre la mayoría de

los materiales.

- Totalmente endurecido se recorta, se lija, etc., con facilidad.
- Una vez endurecido, no le afectan las variaciones de la humedad del aire.
- Constituye un aislamiento térmico y acústico perfecto.
- Un centímetro de Sika®Boom equivale aproximadamente a: 40 cm de hormigón, 20 cm de ladrillo o 4 cm de madera de pino.
- Disminuye la transmisión de sonidos y ruidos de golpes, entre el 10% y más del 60% según la intensidad de aquellos.
- Aísla eléctricamente (buena rigidez dieléctrica del material seco).

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sika®Boom resuelve la mayoría de los pro-

blemas de aislamiento eléctrico y acústico, a impactos, olores, corrientes de aire, etc.

Protección y aislamiento de instalaciones de climatización y de ventilación.

Relleno de cavidades en los cascos de los barcos. Relleno de carpintería metálica (puentes eléctricos). Relleno de cavidades de vehículos.

Rendimiento
En condiciones óptimas de humedad y temperatura aumenta entre 20 y 30 veces su volumen inicial.

Se recomienda ejecutar siempre ensayos preliminares para verificar consumo en cada proyecto.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Humedecer ligeramente, si es posible, el soporte o la cavidad a rellenar antes de la aplicación del Sika®Boom, con el fin de

obtener la máxima expansión y adherencia. Colocar el tubo alargador en la boquilla del aerosol.

Agitar enérgicamente el aerosol (colocar boca abajo) y extraer la espuma presionando suavemente la válvula, manteniendo el aerosol en posición vertical.

En caso de que rebese el material, limpiar inmediatamente con un disolvente. La espuma polimerizada, solamente se puede eliminar mecánicamente.

Después de su utilización, limpiar la válvula, y el tubo alargador con un disolvente (acetona o tricloroetileno), ayudándose de un alambre para facilitar la eliminación del tapón de la espuma.

- Evitar la exposición al sol.
- No desechar el envase hasta que esté totalmente vacío.
- Cuando se utilicen disolventes, adoptar las medidas de precaución necesarias.
- Evitar el contacto de Sika®Boom con la piel o las mucosas. Utilizar guantes y gafas protectoras durante su manipulación. En caso de contacto con los ojos lavarlos con abundante agua limpia y acudir rápidamente a un médico.
- Para cualquier aclaración consulte con nuestro Departamento Técnico.

PRESENTACIÓN

Aerosol	250 y 500 cm ³
---------	---------------------------

LIMITANTES

- Aplicar el Sika®Boom entre +5°C y +25°C.
- No rellenar las cavidades más del 60% de su volumen, pues la espuma expande por la acción de la humedad ambiente.
- No aplicar en presencia de fuego o sobre superficies calientes.
- El envase está sometido a presión.
- No pulsar la válvula enérgicamente.
- No calentar por encima de +50°C.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-221

SELLADOR DE POLIURETANO, MONOCOMPONENTE, MULTIPROPÓSITO, PARA USO EN INTERIORES.

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CQP001-1)	Blanco, gris, negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP006-4)	1,3 kg/L aprox., dependiendo del color
Tixotropía	Buena
Temperatura de aplicación	+5°C a + 40°C
Tiempo de formación de piel ¹ (CQP019-1)	60 min. aprox.
Tiempo abierto ² (CQP526-1)	45 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP049-1)	Ver Diagrama 1
Contracción (CQP014-1)	5% aprox.
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 868)	40 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP036-1/ISO 37)	1,8 N/mm ² aprox. (18,3 Kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP036-1/ISO 37)	500% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarro (CQP045-1/ISO 34)	7 N/mm aprox. (7 Kg/cm aprox.)
Temperatura de transición vítrea (CQP509 -1/ ISO 4663)	-45°C aprox.
Temperatura de servicio (CSQP 513-1)	Permanente 90°C 4 horas: 120°C 1 hora: 140°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP016-1)	12 meses

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-221 es un adhesivo de poliuretano, monocomponente multipropósito de alta calidad que no oscurece. Cura por exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable. Está aprobado por las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Formulación monocomponente.
- Elastico.
- Bajo olor.
- No corrosivo.

- Resistente al envejecimiento.
- Puede ser pintado.
- Puede ser lijado.
- Pega bien sobre una amplia gama de materiales.
- Cuenta con aprobación NSF para contacto incidental con alimentos.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-221 pega bien a una amplia gama de materiales y es adecuado para hacer un sello elástico permanente de alta resistencia adhesiva en materiales como, madera, metales, metales imprimados con capas de pintura, materiales cerámicos y plásticos. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y que se realicen pruebas con los sustratos

para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

Buscar asesoría de Sika antes de usar sobre materiales transparentes o pigmentados que son propensos a tensiones internas.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-221 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

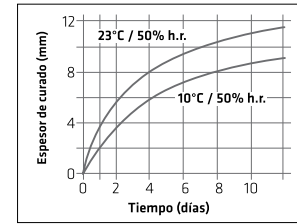


Diagrama 1.
Velocidad de curado del Sikaflex®-221.

RESISTENCIA QUÍMICA

Sikaflex®-221 es resistente al agua dulce, agua de mar, agua caliza, aguas residuales, ácidos diluidos y soluciones cáusticas. Temporalmente resiste a combustibles, aceites minerales, grasas animales, vegetales y aceites. No resiste a ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados y solventes cáusticos o solventes. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN
Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

APLICACIÓN

Cartucho: perforar el cartucho.

Unipack: colocar el cojín dentro de la pistola aplicadora, cortar y quitar la grapa que cierra el empaque.

Cortar la punta de la boquilla para dar un ancho adecuado de la junta y aplicar el sellador dentro de la junta con una pistola adecuada operada manualmente o por aire comprimido, teniendo cuidado de evitar aire atrapado. Una vez abierto, los empaques deben ser usados dentro un tiempo relativamente corto.

No aplicar a temperaturas debajo de 5°C ni arriba de 35°C.

La temperatura óptima del material y sellador debe ser entre 15°C y 25°C.

Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico.

Alisado y Acabado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Para facilitar el alisado, humedecer una espátula con agua jabonosa.

Limpieza

El Sikaflex®-221 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

Pintado

Sikaflex®-221 puede ser pintado cuando tenga piel. Se deben realizar pruebas preliminares con la pintura y el proceso de pintura para verificar su compatibilidad. Sikaflex®-221 no debe ser expuesto a temperaturas de horno hasta que alcance el curado completo. La dureza y el espesor de la película de la pintura puede dañar la elasticidad del sellador y la película de la pintura puede agrietarse.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
Unipack	600 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-515

SELLADOR DE POLIURETANO, HÍBRIDO, MONOCOMPONENTE, LIBRE DE ISOCIANATOS DE USO INTERIOR Y EXTERIOR

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano híbrido monocomponente
Color (CQP 001-1)	Blanco, gris claro, negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,52 kg/L aprox.
Tixotropía	Buena
Temperatura de aplicación	+5°C a +35°C
Tiempo de formación de piel ² (CQP 019-1)	25 min aprox.
Tiempo abierto ² (CQP 526-1)	20 min aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Contracción (CQP 014-1)	3% aprox.
Dureza Shore-A (CQP 023-1 / ISO 868)	25 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	1,1 N/mm ² aprox. (11,2 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	300%
Resistencia a la propagación de desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	5 N/mm aprox. (5,1 kg/cm aprox.)
Temperatura de transición vítrea (CQP 509-1 / ISO 4663)	-50°C aprox.
Temperatura de servicio (CQP 513-1)	Periodo corto: 90°C 4 horas: 120°C 1 hora: 160°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r

DESCRIPCIÓN

El Sikaflex®-515 es un sellador monocomponente basado en la tecnología Sika de polímero terminado de silano (STP). El producto cura por la exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable. El Sikaflex®-515 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Muy buena resistencia a intemperie.
- Buena adherencia a una amplia variedad de sustratos sin la necesidad de una preparación de superficie especial.
- Rápida formación de piel.
- Buena estabilidad al desgaste y la temperatura.

- Elástico.
- Puede ser pintado.
- Bajo olor.
- Libre de VOC y solvente.
- Libre de sílica y PVC.

ÁREAS DE APLICACIÓN

El Sikaflex®-515 es un adhesivo universal adecuado para la mayoría de aplicaciones en la industria, incluida la industria de construcción de vehículos comerciales. El producto posee excelentes propiedades de sellado para aplicaciones interiores y exteriores. Pega bien a todos los materiales comúnmente utilizados en la industria, como metales, ABS, PC, FRP, madera y concreto. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para

asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

El Sikaflex®-515 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

Si el Sikaflex®-515 es utilizado en combinación con un adhesivo de poliuretano, este último debe estar completamente curado antes de sellar con Sikaflex®-515.

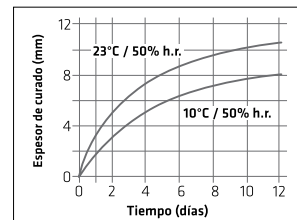


Diagrama 1.
Velocidad de curado del Sikaflex®-515

RESISTENCIA QUÍMICA

El Sikaflex®-515 es resistente al agua fresca, agua de mar y agentes de limpieza de base acuosa. Temporalmente resistente a combustibles, aceites minerales, aceites y grasas vegetales y animales. No resistente a ácidos orgánicos, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas y solventes. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Cortar la punta de la boquilla para ajustarse al ancho de la junta y aplicar el sellador en la junta con una pistola adecuada operada manualmente o con aire comprimido, evitando el atrapamiento de aire. Una vez abiertos, los paquetes deben ser utilizados dentro de un tiempo relativamente corto. No aplicar a temperaturas por debajo de 5°C o por encima de 35°C. La temperatura óptima de los sustratos y el sellador es entre 15°C y 25°C.

Alisado y Acabado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Para facilitar el alisado, humedecer una espátula con agua jabonosa.

Limpieza

El Sikaflex®-515 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

Pintado

El Sikaflex®-515 puede ser pintado antes de la formación de piel. En caso de que la pintura requiera un proceso de horneado puede ser necesario esperar el curado total. Las pinturas de base 1C-PUR y 2C-Acrílicas son usualmente adecuadas. Pinturas no adecuadas son de base aceite.

Todas las pinturas deben ser probadas llevando a cabo ensayos preliminares bajo condiciones de fabricación. La elasticidad de las pinturas es más baja que la de los poliuretanos. Esto puede llevar a craqueo de la película de pintura en el área de la junta.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
Unipack	600 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-Fix

SELLANTE MULTIPROPÓSITO MONOCOMPONENTE DE POLIURETANO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CQP1 001-1)	Blanco, gris y negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1.3 kg/l aprox.
Tixotropía	Buena
Temperatura de aplicación	5 a 45°C
Tiempo de formación de piel ² (CQP 019-1)	40 min aprox.
Tiempo abierto ² (CQP 526-1)	30 min aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Contracción (CQP 014-1)	5% aprox.
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	40 aprox.
Resistencia a tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	1.4 MPa aprox.
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	550 % aprox.
Resistencia a la propagación del desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	7 N/mm aprox.
Resistencia térmica (CQP 513-1)	1 día 1 hora 120°C 140°C
Temperatura de servicio	-40 - 90°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-Fix es un sellante multipropósito de poliuretano. Cura por exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable. Sikaflex®-Fix es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Tecnología base poliuretano.
- Costo competitivo.
- Fácil aplicación con pistola de calafateo manual y con pistola neumática para dar acabado.
- Pintable.
- No corrosivo.
- Se adhiere a una amplia variedad de sustratos, tales como vidrio, metal, pinturas, materiales cerámicos y plásticos.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-Fix es un sellante universal para diversas aplicaciones en vehículos. Es necesario hacer pruebas de adherencia y compatibilidad con los sustratos a sellar y en las condiciones normales de servicio. Contacte al Departamento Técnico de Sika Industry antes de usarlo sobre materiales transparentes o en juntas expuestas directamente a la luz solar.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-Fix cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

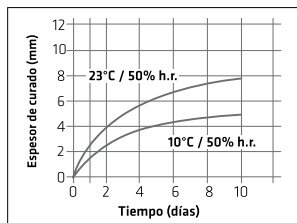


Diagrama 1
Velocidad de curado de Sikaflex®-Fix

RESISTENCIA QUÍMICA

Sikaflex®-Fix es resistente al agua dulce, agua de mar, agua caliza, aguas residuales, ácidos diluidos y soluciones cáusticas. Tempralmente resiste a combustibles, aceites minerales, grasas animales, vegetales y

aceites. No resiste ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados y solventes cáusticos o solventes. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se dará a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Cartucho: perforar el cartucho.

Cortar la punta de la boquilla para dar un ancho adecuado de la junta y aplicar el sellador dentro de la junta con una pistola adecuada operada manualmente o por aire comprimido, teniendo cuidado de evitar aire atrapado. Una vez abierto, los empaques deben ser usados dentro un tiempo relativamente corto.

La temperatura óptima del sustrato y del sellador debe ser entre 15°C y 25°C.

Alisado y Acabado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Para facilitar el alisado, humedecer una espátula con agua jabonosa.

Limpieza

El Sikaflex®-Fix sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes!

Pintado

Sikaflex®-Fix puede ser pintado cuando tenga piel. Se deben realizar pruebas preliminares con la pintura y el proceso de pintura para verificar su compatibilidad. Sikaflex®-Fix no debe ser expuesto a temperaturas de horneado hasta que alcance el curado completo. La dureza y el espesor de la película de la pintura puede dañar la elasticidad del sellador y la película de la pintura puede agrietarse.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.
- Guía general para el uso pegado y sellado con Sikaflex®

PRESENTACIÓN

	Cartucho	300 ml
--	----------	--------

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones sobre la aplicación y uso final de los productos **Sika** son proporcionadas de buena fe, basados en el conocimiento y experiencia actuales de **Sika** respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados y manipulados, así como aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones de la obra son tan particulares que de esta información, cualquier recomendación escrita o cualquier otro consejo no se puede deducir garantía alguna respecto a la comercialización o adaptabilidad del producto a una finalidad en particular, así como responsabilidad alguna que surja de cualquier relación legal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de la Hoja Técnica, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-252

ADHESIVO ESTRUCTURAL DE POLIURETANO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CSQP ¹ 001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CSQP 006-4)	1,16 -1,22 kg/L dependiendo del color
Tixotropía	Muy buena
Temperatura de aplicación	+10°C a +35°C
Tiempo de formación de piel ² (CSQP 019-1)	40 min. aprox.
Velocidad de curado (CSQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Contracción (CSQP 014-1)	6% aprox.
Dureza Shore A (CSQP 023-1 / ISO 868)	55 aprox.
Resistencia a la tensión (CSQP 036-1 / ISO 37)	4 N/mm ² aprox. (40,8 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de rotura (CSQP 036-1 / ISO 37)	> 300%
Resistencia a la propagación del desgarro (CSQP 045-1 / ISO 34)	9 N/mm aprox. (9,2 kg/cm aprox.)
Resistencia a la cortadura (CSQP 046-1 / ISO 4587)	2,5 N/mm ² aprox. (25,5 kg/cm ² aprox.)
Temperatura de tracción vítrea (CSQP509-1 / ISO 4663)	-40°C aprox.
Resistencia eléctrica (CSQP 079-2 / ASTM D 257-99)	5 x 10 ⁹ Ω cm aprox.
Temperatura de servicio (CSQP 513-1)	Continuo: -40°C a +90°C 4 horas: 130°C 1 hora: 150°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CSQP 016-0)	12 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-252 es un adhesivo de poliuretano monocomponente que no escure, de consistencia pastosa, que cura con la exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable.

Sikaflex®-252 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Formulación monocomponente.
- Elástico.
- Puede ser pintado.
- Buenas propiedades de relleno.

- Capaz de resistir altas tensiones dinámicas.
- Evita la vibración y filtración.
- No corrosivo.
- No conductivo.
- Pega una amplia gama de materiales.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-252 es adecuado para juntas estructurales que podrían estar sujetas a tensiones dinámicas. Adecuado para materiales como madera, metales, particularmente aluminio (incluyendo componentes anodizados), láminas de acero (incluyendo componentes fosfatizados, cromados, y zinc plateados), metales con primer y capas de

pintura (sistemas 2 C), materiales cerámicos y plásticos. Buscar asesoría del fabricante antes de usar sobre materiales plásticos que son propensos a tensiones internas.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-252 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

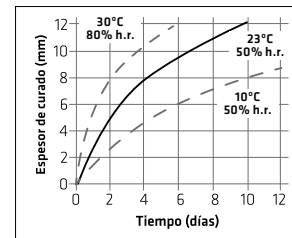


Diagrama 1.
Velocidad de curado del Sikaflex®-252.

RESISTENCIA QUÍMICA

Sikaflex®-252 es resistente al agua fresca, agua de mar, agua sarrosa, fluentes del drenaje, ácidos diluidos y soluciones cáusticas. Temporalmente resiste a combustibles, aceites minerales, grasas animales, vegetales y aceites. No resiste a ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados y solventes cáusticos o solventes. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN
Preparación de la Superficie

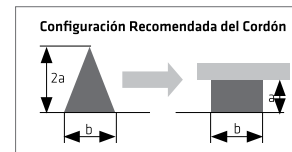
Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Cartucho: perforar el cartucho

Unipack: colocar el cojín dentro de la pistola aplicadora, cortar y quitar la grapa que cierra el empaque.

Para asegurar un espesor uniforme de adhesivo cuando sea comprimido, recomendamos aplicar el adhesivo en forma de cordón triangular (ver ilustración).



No aplicar a temperaturas debajo de 10°C o arriba de 35°C. La temperatura óptima del material y sellador debe ser entre 15°C y 25°C. Para aplicación con cartucho recomendamos el uso de pistola de aire comprimido tipo pistón.

Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Alisado y Acabado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Para facilitar el alisado, humedecer una espátula con agua jabonosa.

Limpieza

Sikaflex®-252 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

Pintado

Sikaflex®-252 puede ser pintado cuando tenga piel. Deben realizarse pruebas preliminares con la pintura para su compatibilidad. Sikaflex®-252 no debe ser expuesto a temperaturas de horneado hasta que tenga el curado completo. La dureza y el espesor de la película de la pintura puede dañar la elasticidad del sellador y la película de la pintura puede agrietarse.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
Unipack	400 y 600 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD
Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-552

ADHESIVO DE ENSAMBLE CON PREPARACIÓN DE SUPERFICIE REDUCIDA

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano híbrido monocomponente
Color (CQP ¹ 001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,45 kg/L aprox.
Propiedades anti-descuelgue	Buenas
Temperatura de aplicación	+5°C a +35°C
Tiempo de trabajo ² (CQP 019-1)	40 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Contracción (CQP 014-1)	2% aprox.
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	50 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	3,0 N/mm ² aprox. (30,6 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	300% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	10 N/mm aprox. (10,2 kg/cm aprox.)
Resistencia a la cortadura por tracción (CQP 046-1/ISO 4587)	2,0 N/mm ² aprox. (20,4 kg/cm ² aprox.)
Temperatura de transición vítrea (CQP 509-1/ISO 4663)	-50°C aprox.
Resistividad volumétrica (CQP 079-2/ASTM D 257-99)	3 x 10 ¹¹ Ω cm aprox.
Temperatura de trabajo (CQP 513-1)	Permanente: -40°C a 90°C Periodos cortos: 4 horas: 140°C 1 hora: 150°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

El Sikaflex®-552 es un adhesivo de ensamble estructural elástico de un componente de alto desempeño, que cura por la exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable, no contiene isocianatos. El Sikaflex®-552 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Formulación híbrida monocomponente.
- Elástico.
- Resistencia al envejecimiento y a la intemperie.
- Buena adherencia a una amplia variedad de sustratos prácticamente sin necesidad de imprimación.
- Capaz de resistir altos esfuerzos dinámicos.
- Puede ser pintado.

- Bajo olor.
- No corrosivo.
- Alta resistencia eléctrica.
- Libre de VOC y solventes.
- Libre de silicona y PVC.

ÁREAS DE APLICACIÓN

El Sikaflex®-552 es adecuado para juntas estructurales que estarán sometidas a cargas dinámicas. Los materiales a los cuales presenta buena adherencia son me-

tales, en particular el aluminio (incluyendo componentes anodizados), láminas de acero (incluyendo componentes fosfatados, cromados y con capas de zinc), materiales cerámicos y plásticos. Su uso sobre plásticos propensos a stress cracking debe ser previamente verificado por el fabricante. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y que se realicen pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales. Busque asesoría antes de utilizar en plásticos que estén propensos a esfuerzos de craqueo.

MECANISMO DE CURADO

El Sikaflex®-552 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

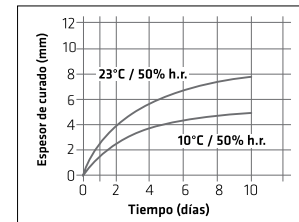


Diagrama 1.

Velocidad de curado del Sikaflex®-552.

RESISTENCIA QUÍMICA

El Sikaflex®-552 es resistente al agua dulce y salada, agentes limpiadores con propiedades acuosas; temporalmente resistente a combustibles, aceites minerales, grasas y aceites vegetales y animales; no es resistente a ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados, soluciones cáusticas o solventes. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de

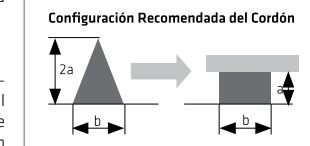
preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Cartucho: perforar el cartucho

Unipack: colocar el cojín dentro de la pistola aplicadora, cortar y quitar la grapa que cierra el empaque.

Para asegurar un espesor uniforme de adhesivo cuando sea comprimido, recomendamos aplicar el adhesivo en forma de cordón triangular (ver ilustración).



Para asegurar condiciones satisfactorias de curado, no aplique a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 35°C. La temperatura óptima de los sustratos y el sellador está entre 15°C y 25°C.

Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Limpieza

Sikaflex®-552 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

Pintado

El Sikaflex®-552 puede ser pintado antes de cumplir el tiempo abierto. La pintura debe ser sometida a pruebas de compatibilidad llevando a cabo ensayos preliminares. Se debe entender que la dureza y el espesor de la película de la pintura pueden perjudicar la elasticidad del adhesivo y conducir al craqueo de la pintura.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Unipack	600 ml
---------	--------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SikaTitan SOLO

ADHESIVO PARA VIDRIOS PARABRISAS QUE NO NECESITA ACTIVADOR

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CQP ¹ 001-1)	Negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,2 kg/L aprox.
Tixotropía (CQP 061-1)	Buenas
Temperatura de aplicación	5 - 40°C
Tiempo abierto ² (CQP 526-1)	25 min. aprox.
Dureza shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	50 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1/ISO 37)	6 N/mm ² aprox. (61,2 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1/ISO 37)	500% aprox.
Resistencia a la cortadura por tracción (CQP 046-1/ISO 4587)	2,5 N/mm ² aprox. (25,5 kg/cm ² aprox.)
Tiempo seguro de liberación de vehículos de acuerdo con FMVSS 212/208 (CQP 511-1)	Con doble airbag: 6 horas Sin airbag: 2 horas
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

SikaTitan SOLO es un adhesivo estructural de poliuretano, de formulación monocomponente, para el pegado directo de vidrios parabrisas sin activación.

Es un producto de consistencia pastosa, de fácil aplicación, que cura al entrar en contacto con la humedad atmosférica transformándose en un elastómero durable. SikaTitan SOLO provee un amplio tiempo de formación de piel y puede ser aplicado aún en altas temperaturas.

Este producto no requiere activación en sus aplicaciones, pero si requiere que el vidrio sea preparado con un limpiador que no sea antiestático.

SikaTitan SOLO es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- No requiere activación.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SikaTitan SOLO
junio 2014

- Formulación monocomponente.
- Producto de aplicación en frío.
- Buenas propiedades tixotrópicas.
- Corte de hilo pequeño.
- Fácil de aplicar con pistola de calafateo manual.

ÁREAS DE APLICACIÓN

SikaTitan SOLO es adecuado para la reposición de vidrios parabrisas en automóviles. Gracias a su buen desempeño y a sus propiedades de aplicación es recomendable tanto para aplicaciones dentro como fuera de las instalaciones del taller.

Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

SikaTitan SOLO cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el

contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

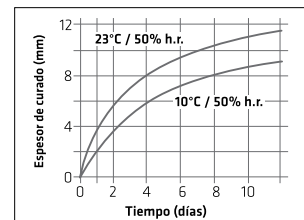


Diagrama 1
Velocidad de curado de SikaTitan SOLO

RESISTENCIA QUÍMICA

SikaTitan SOLO es resistente al agua fresca, agua de mar, agua de cal, aguas residuales, ácidos diluidos y soluciones cáusticas; es temporalmente resistente a combustibles,

aceites minerales, aceites y grasas vegetales y animales; no es resistente a ácidos orgánicos, soluciones cáusticas ni solventes. La anterior información es ofrecida solo como guía general. Asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Para la reposición de vidrios automotrices, retirar el vidrio dañado de acuerdo con las instrucciones dadas por el fabricante del vehículo.

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo, deben limpiarse con un limpiador de vidrios que no sea antiestático. Los vidrios parabrisas que no tengan serigrafía cerámica necesitan protección UV adicional. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

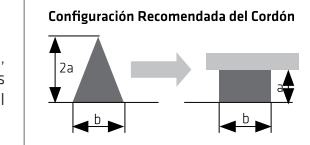
Aplicación

Perforar el sello del cartucho, cortar el extremo de la boquilla de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y enroscarla en el cartucho.

Se recomienda aplicar el adhesivo con una pistola de tipo pistón.

La temperatura del sustrato debe estar entre 5°C y 35°C.

Para asegurar un espesor uniforme del cordón de adhesivo, se recomienda que éste sea aplicado en forma de cordón triangular (ver ilustración).



Limpieza

SikaTitan SOLO sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
----------	--------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SikaTitan SOLO
junio 2014

Colombia

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-256

ADHESIVO ESTRUCTURAL DE POLIURETANO PARA PEGADO DE VIDRIOS PARABRISAS, SIN NECESIDAD DE PRIMER

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano monocomponente
Color	Negro
Densidad (DIN 53479) (no curado)	1,2 kg/L aprox.
Tixotropía	Muy buena
Sistema de curado	Curado por humedad
Tiempo de formación de piel ¹ (Tack-free)	40 min. aprox.
Tiempo abierto	30 min.
Velocidad de curado	Ver Diagrama 1
Dureza Shore A (DIN 53505)	50 aprox.
Resistencia a la tensión (DIN 53504)	7 N/mm ² aprox. (71,4 kg/cm ² aprox.)
Elongación de ruptura (DIN 53504)	400% aprox.
Resistencia al desgarro (DIN 53515)	11 N/mm aprox. (11,2 kg/cm aprox.)
Resistencia a la cortadura por tracción (EN 1465)	5 N/mm ² aprox. (51,0 kg/cm ² aprox.)
Tiempo seguro de liberación de automóviles (SDAT) de acuerdo con FMVSS 212/208 (CQP 511-1)	con doble airbag: 6h sin airbag: 2 h
Temperatura de trabajo	Continuo: -40°C a +90°C
Resistencia eléctrica (DIN 53482)	10 ⁶ Ω cm aprox.
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C)	12 meses

¹ 23°C / 50% H.r

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-256 es un adhesivo de poliuretano monocomponente, para pegado de parabrisas sin necesidad de primer con excelente estabilidad, no escurecimiento o non-sag. Cura al entrar en contacto con la humedad atmosférica, formando un elastómero firme y durable.

Sikaflex®-256 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Fórmula monocomponente
- No requiere uso de primer
- Corte de hilo pequeño
- Buenas características de aplicabilidad y tixotropía.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-256 es indicado para pegar vidrios estructurales automotrices. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-256 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

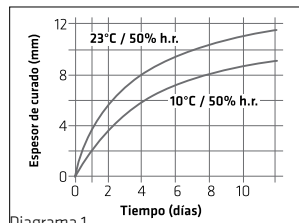


Diagrama 1.

Velocidad de curado del Sikaflex®-256

RESISTENCIA QUÍMICA

Sikaflex®-256 es resistente al agua fresca, agua de mar, agua sarrosa, flujentes del drenaje, ácidos diluidos y soluciones cáusticas. Temporalmente resiste a combustibles, aceites minerales, grasas animales, vegetales y aceites. No resiste a ácidos orgánicos,

alcohol, ácidos minerales concentrados y solventes cáusticos o solventes. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Para la reposición de vidrios automotrices, retirar el vidrio dañado de acuerdo con las instrucciones dadas por el fabricante del vehículo.

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de cualquier residuo de grasa, aceite o polvo. Las áreas de pegado deben ser tratadas con un agente activador y de limpieza, o aplicando un primer adecuado como sigue:

Vidrio sin moldura protectora.	Sika®Aktivator + Sika® Primer -206 G+P
Vidrio con moldura protectora.	Sika®Aktivator
Vidrio con banda cerámica negra, factor de transmisión de luz de 400 - 500 nm. Vidrio templado <0.1% Vidrio laminado <0.2%	Sika®Aktivator
Vidrio con banda cerámica negra, factor de transmisión de luz de 400 - 500 nm. Vidrio templado <0.1% Vidrio laminado <0.2%	Sika®Aktivator + Sika® Primer-206 G+P
Carrocería pintada (baño de inmersión de cataforesis, laca de terminación de 2 componentes).	Sika®Aktivator
Remanente de adhesivo de poliuretano (cara recién cortada).	Sika®Aktivator
PVC	Sika® Primer-215
Acabados decorativos	Sika®Aktivator + Sika® Primer-206 G+P

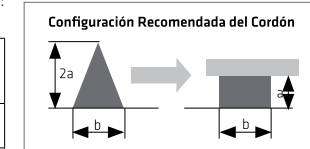
Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Perforar la membrana de aluminio en la salida del cartucho.

Colocar la boquilla plástica en el cartucho atornillándola y cortar la misma de acuerdo con las recomendaciones del fabricante del vehículo.

Para garantizar un espesor uniforme del cordón de adhesivo, recomendamos que sea aplicado en forma de cordón triangular (ver ilustración).



No aplique el producto a temperaturas bajo de 10°C o sobre 35°C. La temperatura óptima de aplicación para el sustrato y Sikaflex®-256 está entre 15°C y 25°C.

Limpieza

Sikaflex®-256 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

Pintado

Sikaflex®-256 puede ser pintado cuando tenga piel. Deben realizarse pruebas preliminares con la pintura para su compatibilidad. Sikaflex®-256 no debe ser expuesto a temperaturas de horneado hasta que tenga el curado completo. La dureza y el espesor de la película de la pintura puede dañar la elasticidad del sellador y la película de la pintura puede agrietarse.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
Unipack	400 y 600 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SikaTack®Drive

ADHESIVO ESTRUCTURAL DE POLIURETANO PARA VIDRIOS PARABRISAS, DE RÁPIDO SECADO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CSQP 001-1)	Negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CSQP 006-4)	1,25 kg/L aprox.
Tixotropía	Muy buena
Temperatura de aplicación	+5°C a +35 °C
Tiempo de formación de piel ² (CSQP 019-1)	15 min. aprox.
Tiempo abierto ² (CSQP 526-1)	10 min. aprox.
Velocidad de curado (CSQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Dureza shore A (CSQP 023-1 / ISO 868)	70 aprox.
Resistencia a la tensión (CSQP 036-1 / ISO 37)	8 N/mm ² aprox. (81,5 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CSQP 036-1 / ISO 37)	250% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarro (CSQP 045-1 / ISO 34)	10 N/mm aprox. (10,2 kg/cm aprox.)
Resistencia a la cortadura por tracción (CSQP 046-1 / ISO 4587)	6 N/mm ² aprox. (61,2 kg/cm ² aprox.)
Tiempo de espera ³ (vehículos) de acuerdo con FMVSS 212 / 208	Con doble airbag: 2h Sin airbag: 30 min
Resistencia eléctrica (CSQP 079-2 / ASTM D 257 - 99)	10 ⁹ Ω cm aprox.
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CSQP 016-1)	9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r³ Curado de acuerdo al CQP 542-2

DESCRIPCIÓN

SikaTack®Drive es un adhesivo de rápido curado para el pegado de vidrios estructurales, plásticos, etc., de fácil aplicación. Debido a sus características técnicas, ofrece bastantes ventajas de funcionamiento práctico (aplicación sin necesidad de imprimación, no conductor eléctrico, válido para cristales con antenas integradas). Está diseñado para la reposición de parabrisas de todo tipo de vehículos de pasajeros, con o sin airbag. SikaTack®Drive tiene 2 horas de tiempo de espera del vehículo para salir a carretera.

SikaTack®Drive es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Poliuretano monocomponente.
- Sin imprimación previa.
- Corte de hilo pequeño.
- Buenas propiedades tixotrópicas.
- De fácil y limpia aplicación.
- Módulo válido para cualquier vehículo.
- Válido para lunetas y parabrisas con antena integrada.

- Rápido tiempo de espera de acuerdo con las US-Standars FMVSS 212 y 208.
- Previene la corrosión por contacto en vehículos con la carrocería de aluminio.
- Libre de disolventes.

ÁREAS DE APLICACIÓN

SikaTack®Drive ha sido especialmente diseñado para la reposición de vidrios en automóviles. SikaTack®Drive se puede aplicar en el interior o exterior de las instalaciones (lugar en donde está el vehículo). Está indicado para pegado directo de lunas y parabrisas tanto en fabricación de automó-

viles como en su reparación. En el pegado y sellado de tubería de PVC y en la instalación de losas piedras y acabados decorativos en todo tipo de fachadas.

MECANISMO DE CURADO

SikaTack®Drive cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

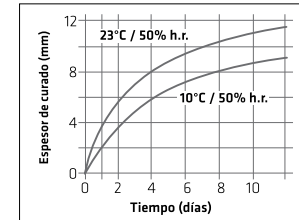


Diagrama 1.

Velocidad de curado del SikaTack®Drive

RESISTENCIA QUÍMICA

SikaTack®Drive resiste al agua, agentes de limpieza acuosos (incluyendo limpiadores de parabrisas, que contienen alcohol). Resiste temporalmente a los aceites minerales, gasolinas, grasas no animales. No resiste a los ácidos orgánicos, alcoholes, ácidos minerales concentrados, solventes cáusticos y diluyentes de pinturas. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Instalación de vidrios automotrices.

Desmontar el vidrio dañado de acuerdo con las instrucciones del fabricante de vehículos.

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Las caras de pegado deben ser tratadas con un agente limpiador y activador o imprimadas con el Primer apropiado conforme al siguiente cuadro:

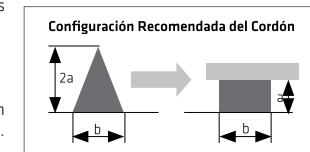
Vidrio con serigrafía cerámica continua y uniformemente opaca	Sika®Aktivator
Cordones antiguos de poliuretano (cara recortada)	Sika®Aktivator
Metal con imprimación o parcialmente con pintura nueva <25%	Sika®Aktivator
Lunas sin serigrafía cerámica ni recubrimiento ni moldura (sólo para turismos).	Sika®Aktivator + Sika® Primer-206 G+P
PVC	Sika® Primer-215
Losas decorativas	Sika®Aktivator + Sika® Primer-205 G+P

Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Cartucho: perforar el cartucho.

Unipack: poner el cojín en la pistola manual y recortar el grapa de cierre. Cortar el extremo de la boquilla para adaptar a la junta y aplicar el adhesivo con una pistola de pistón, o tipo cartucho (manual, neumática, eléctrica). Para asegurar un espesor uniforme del cordón de adhesivo, se recomienda aplicar en forma de cordón triangular. (ver ilustración)



No aplicar a temperatura por debajo de 5°C ni por encima de 35°C. La temperatura óptima para el sustrato y el adhesivo está comprendida entre 15°C y 25°C. El cristal debe ser colocado en su posición en los 10 minutos siguientes a la aplicación.

Alisado y Acabado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Para facilitar el alisado, humedecer una espátula con agua jabonosa.

Limpieza

SikaTack®Drive sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
Unipack	400 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-265 DG 3

ADHESIVO SELLADOR ESTRUCTURAL DE POLIURETANO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano de monocomponente
Color (CQP 001-1)	Negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,2 kg/L aprox.
Tixotropía (CQP 061-1)	Buena
Temperatura de aplicación	+15°C a +40°C
Tiempo de formación de piel ¹ (CQP 019-1)	35 min. aprox.
Tiempo abierto ² (CQP 526-1)	20 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Contracción (CQP 014-1)	2% aprox.
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	55 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	8 N/mm ² aprox. (81,5 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	500% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	15 N/mm aprox. (15,3 kg/cm aprox.)
Resistencia a la cortadura por tracción (CQP 046-1 / ISO 4587)	5 N/mm ² aprox. (51,0 kg/cm ² aprox.)
Modulo G (CQP 081-1)	0,8 N/mm ² (8,2 kg/cm ² aprox.)
Temperatura de transición vítrea (CQP 509-1 / ISO 4663)	-45°C
Resistencia eléctrica (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	10 ⁶ Ω cm aprox.
Temperatura de trabajo (CQP 513-1)	-40°C a +90°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r

DESCRIPCIÓN

El Sikaflex®-265 DG 3 es un adhesivo de poliuretano monocomponente de aplicación en frío. Cura por el efecto de la humedad atmosférica. El Sikaflex®-265 DG 3 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Formulación monocomponente.
- Libre de PVC.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-265 DG 3
junio 2014

- Buen comportamiento de agarre y escurrimiento.
- Adhiere sin imprimante en varios sustratos.

ÁREAS DE APLICACIÓN

El Sikaflex®-265 DG 3 es un adhesivo para el pegado estructural y en particular para el pegado de todo tipo de vidrios tanto en primer montaje como en reparación. Este adhesivo exhibe buenas características de trabajo y es adecuado para procesos automáticos en la industria del transporte OEM.

Colombia

Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

El Sikaflex®-265 DG 3 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

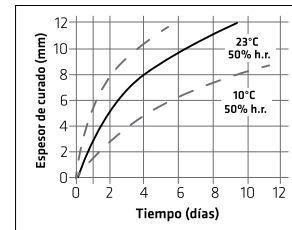


Diagrama 1.
Velocidad de curado del Sikaflex®-265 DG 3

RESISTENCIA QUÍMICA

El Sikaflex®-265 DG 3 es resistente al agua fresca, agentes limpiadores líquidos (de tipo neutro, ácido o alcalino, cloro en concentraciones normales). Temporalmente resistente a combustibles, aceites minerales, aceites y grasas vegetales y animales. No resistente a ácidos orgánicos, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas y solventes. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

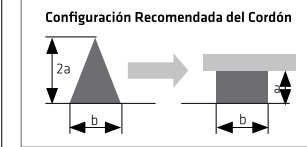
Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Para obtener resultados satisfactorios el adhesivo debe ser aplicado con bombas o unidades dosificadoras adecuadas. No aplicar a temperatura ambiente menor a 10°C o por encima de los 35°C. La temperatura óptima del sustrato es entre 15°C y 25°C. Para mejorar la extrudabilidad el adhesivo puede ser calentado hasta los 40°C. Para asegurar un espesor uniforme de la aplicación del adhesivo, recomendamos que el cordón del adhesivo sea aplicado en forma triangular (ver ilustración).

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-265 DG 3
junio 2014



Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Limpieza

Sikaflex®-265 DG 3 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:
Hoja de seguridad del producto.
Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Unipack	600 ml
Tambor	195 L

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-552 AT

ADHESIVO DE ENSAMBLAJE CON MÍNIMA PREPARACIÓN DE SUPERFICIE

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Poliuretano híbrido monocomponente
Color (CQP 001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,5 kg/L aprox. (depende del color)
Tixotropía	Muy buena
Temperatura de aplicación	+5°C a +40°C
Tiempo de formación de piel ² (CQP 019-1)	30 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Contracción (CQP 014-1)	2% aprox.
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	50 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	3,0 N/mm ² aprox. (30,6 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	600% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	15 N/mm aprox.
Resistencia a la cortadura por tracción (CQP 046-1/ISO 4587)	2,0 N/mm ² aprox.
Temperatura de transición vítrea (CQP 509-1/ISO 4663)	-50°C aprox.
Resistividad volumétrica (CQP 079-2/ASTM D 257-99)	3 x 10 ¹¹ Ω cm aprox.
Temperatura de trabajo (CQP 513-1)	Permanente: -40°C a 90°C Periodos cortos: 4 horas: 140°C 1 hora: 160°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	Unipack: 12 meses Tambor: 9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-552 AT es un poliuretano híbrido de alto desempeño, para ensamblaje, basado en la tecnología Sika de Polímero Terminado en Silano (STP, por sus siglas en inglés). Cura por exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable. Sikaflex®-552 AT es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Resistente al envejecimiento y a la intemperie
- Buena adhesión a una gran variedad

de sustratos, sin necesidad de imprimación

- Capaz de resistir altas cargas dinámicas
- Alta elasticidad
- Pintable
- Bajo olor
- Bajo contenido de VOC's
- Libre de isocianatos y solventes
- Libre de silicona y PVC

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-552 AT es ideal para uniones que deben soportar cargas dinámicas. Adecuado para materiales como metal, particularmente aluminio, láminas de acero, superficies pintadas, materiales cerámicos y plásticos.

Contacte al Departamento Técnico de Sika Industry antes de usarlo en plásticos susceptibles de sufrir Stress Cracking. Este producto es para uso de aplicadores profesionales experimentados. Es necesario hacer pruebas de adherencia y compatibilidad con los sustratos a adherir y en las condiciones normales de servicio.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-552 AT cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1).

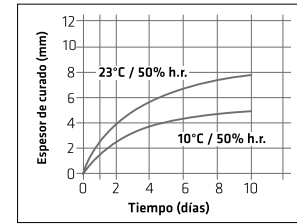


Diagrama 1.
Velocidad de curado del Sikaflex®-552 AT.

RESISTENCIA QUÍMICA

Sikaflex®-552 AT es resistente al agua dulce, agua de mar, soluciones acuosas de limpieza. Temporalmente resiste a combustibles, aceites minerales, grasas animales, vegetales y aceites. No resiste ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados y solventes cáusticos o solventes. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se dará a solicitud.

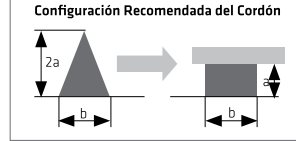
MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies". Debido a la amplia variedad de sustratos disponibles en el mercado, se recomienda siempre ejecutar pruebas de adherencia previas.

Aplicación

Cortar la punta de la boquilla para dar la geometría y tamaño requerido al cordón. Para resultados satisfactorios, el producto debe ser aplicado con una herramienta adecuada (manual, neumática, eléctrica). Para asegurar un espesor uniforme de adhesivo cuando sea comprimido, recomendamos aplicar el adhesivo en forma de cordón triangular (ver ilustración). La temperatura óptima del sustrato y del adhesivo debe ser entre 15°C y 25°C.



Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Alisado y Acabado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo.

Limpieza

El Sikaflex®-552 AT sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

Pintado

Sikaflex®-552 AT puede ser pintado con una amplia variedad de pinturas (incluyendo base agua). No se recomienda el uso de pinturas base alquídica ni de curado ácido. El pintado puede hacerse cuando tenga piel y dentro de las tres horas siguientes a la aplicación del Sikaflex®-552 AT. La adherencia puede ser mejorada tratando el Sikaflex®-552 AT con Sika®Aktivator-205 previamente a la pintura.

Se deben realizar pruebas preliminares con la pintura y el proceso de pintura para verificar su compatibilidad. La dureza y el espesor de la película de la pintura puede dañar la elasticidad del sellador y la película de la pintura puede agrietarse.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies
- Guía general para el uso pegado y sellado con Sikaflex®

PRESENTACIÓN

Unipack	600 ml
Tambor	195 L

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SikaForce-7710 L100

ADHESIVO ESTRUCTURAL BICOMPONENTE BASE POLIURETANO PARA EL PEGADO DE PANELES SANDWICH

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Propiedades	Componente A SikaForce-7710 L100	Componente B SikaForce-7010
Base química	Poliol	Derivados de Isocianato
Color (CQP 001-1)	Crema	Café
Color de mezcla	Café transparente	
Mecanismo de reacción	Poliadición	
Densidad (CQP 006-5)	1,6 kg/L aprox.	1,2 kg/L aprox.
Densidad de la mezcla	1,5 kg/L aprox.	
Contenidos de sólidos	100%	100%
Radio de mezcla	En volumen: 100:25 En peso: 100:19	
Viscosidad ² (CQP 538-2) Brookfield-RTV 6/20 Brookfield-RTV 2/50	30.000 mPa*s aprox.	250 mPa*s aprox.
Viscosidad de la mezcla Brookfield-RTV 6/20	10.000 mPa*s aprox.	
Temperatura de aplicación	15 a 30°C	
Vida del producto ² en el envase (CQP 536-3)	100 min. aprox.	
Tiempo abierto ² (CQP 590-1)	Ver Diagrama 1	
Tiempo de prensado (CQP 590-1)	Ver Diagrama 1	
Dureza shore D (DIN 53505/CQP 537-2)	80 aprox.	
Resistencia a la tensión (ISO 527/CQP 545-2)	13 N/mm ² aprox. (132,5 kg/cm ² aprox.)	
Alargamiento de ruptura (ISO 527/CQP 545-2)	8%, aprox.	
Resistencia a la tensión por tracción (DIN EN 1465/CQP 545-2)	9 N/mm ² (91,7 kg/cm ² aprox.)	
Vida del producto almacenado entre 10°C y 30°C	6 meses	9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r

DESCRIPCIÓN

SikaForce-7710 L100 es un adhesivo bicomponente de poliuretano.

Este producto se compone de una resina basada en polioli y un endurecedor de isocianato llamado SikaForce-7010.

SikaForce-7710 L100 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Cura a temperatura ambiente.
- Libre de solventes.
- Largo tiempo abierto/corto tiempo de prensado.

ÁREAS DE APLICACIÓN

SikaForce-7710 L100 está diseñado para el pegado de metal, fibrocemento, madera y fibra de vidrio reforzada con poliéster a espuma expandida y extruida de poliéster, espumas de poliuretano, y lanilla mineral en el proceso de producción de paneles sandwich. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y que se realicen pruebas con

los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales. Buscar asesoría de Sika antes de usar sobre materiales transparentes o pigmentados que son propensos a tensiones internas.

MECANISMO DE CURADO

El curado de SikaForce-7710 L100 tiene lugar por reacción química entre dos componentes. A altas temperaturas se acelera el proceso de curado, mientras que al descender la temperatura se retrasa el curado.

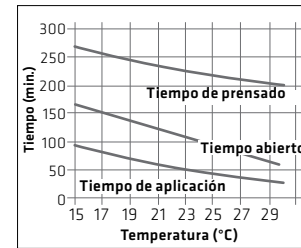


Diagrama 1.

Tiempo de prensado, tiempo abierto y tiempo de aplicación para el SikaForce-7710 L100.

RESISTENCIA QUÍMICA

En caso de esperar exposición química o térmica, recomendamos realizar pruebas relacionadas al proyecto.

Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Especialmente en metales se debe determinar el uso de Primers. Algunos sustratos pueden requerir pretratamiento físico o químico. El tipo de pretratamiento deberá siempre determinarse mediante pruebas preliminares.

Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Los rendimientos están entre 150 y 350 g/m² dependiendo de los sustratos.

El rendimiento para una combinación especial de sustratos debe ser determinado haciendo pruebas.

Aplicación Manual

Mezclar la parte A antes de usar, adicionar el endurecedor en el radio de mezcla adecuado y seguir mezclando constantemente hasta homogenizar el producto. Aplicar con espátula o llana dentada antes de que el tiempo de aplicación supere el límite y presionar los sustratos antes de que el tiempo abierto supere el límite. Por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry para información detallada. Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Prensado

Se debe usar un mínimo de 200 g/cm² de presión. Dependiendo del material aislante se determina la presión, esta debe ser verificada en pruebas de campo. La presión debe ser siempre menor a la fuerza de compresión del material aislante. Los materiales no se deben mover durante el proceso de prensado.

Limpieza

SikaForce-7710 L100 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Almacenar entre 10°C y 30°C en un lugar seco. No exponer a la luz directa del sol o a heladas.

Después de abierto el producto se debe mantener protegido contra la humedad atmosférica. La temperatura mínima en el transporte es de 0°C.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.
- Curvas de reactividad.

PRESENTACIÓN

Componente A (Resina)	Cuñete 25 kg
Componente B (Endurecedor)	Envase 5 kg

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones sobre la aplicación y uso final de los productos **Sika** son proporcionadas de buena fe, basados en el conocimiento y experiencia actuales de **Sika** respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados y manipulados, así como aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones de la obra son tan particulares que de esta información, cualquier recomendación escrita o cualquier otro consejo no se puede deducir garantía alguna respecto a la comercialización o adaptabilidad del producto a una finalidad en particular, así como responsabilidad alguna que surja de cualquier relación legal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de la Hoja Técnica, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SikaForce-7010

ENDURECEDOR PARA ADHESIVOS, BICOMPONENTE BASE POLIURETANO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	MDI – Difenilmetano-4,4'-disocianato
Color (CQP ¹ 001-1)	Café
Densidad (CQP 006-5)	1,2 Kg/L aprox.
Contenido en sólidos	100%
Viscosidad ² (CQP 538-2)	250 mPa•s aprox.
Brookfield – RVT 2/50	
Vida del producto (almacenado entre 10 - 30°C)	9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r

DESCRIPCIÓN

SikaForce-7010 es un catalizador líquido, café, libre de solventes y de baja viscosidad. SikaForce-7010 está diseñado para ser usado en combinación con los adhesivos del sistema SikaForce. SikaForce-7010 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Baja viscosidad
- Baja presión de vapor.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Endurecedor para adhesivos bicomponentes base poliuretano. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y que se realicen pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales. Buscar asesoría de Sika antes de usar sobre materiales transparentes o pigmentados que son propensos a tensiones internas.

Limpieza

El SikaForce-7010 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No usar solventes.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

SikaForce-7010 debe ser almacenado entre 10°C y 30°C en lugar fresco y seco, protegido contra la luz directa del sol y del frío. Después de abrir el envase, el contenido debe ser protegido contra la humedad del aire mediante un absorbente de la humedad. La temperatura mínima durante el transporte es de 0°C durante un máximo de 6 horas.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Tarro 5 kg

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones sobre la aplicación y uso final de los productos **Sika** son proporcionadas de buena fe, basados en el conocimiento y experiencia actuales de **Sika** respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados y manipulados, así como aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones de la obra son tan particulares que de esta información, cualquier recomendación escrita o cualquier otro consejo no se puede deducir garantía alguna respecto a la comercialización o adaptabilidad del producto a una finalidad en particular, así como responsabilidad alguna que surja de cualquier relación legal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de la Hoja Técnica, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Responsabilidad Integral

ISO 9001
Icontec
Codigo: CO-SC-033-1ISO 14001
Icontec
Codigo: CO-SA-006-1

Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com



HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikasil®-IA

SILICONA ACÉTICA ANTIHONGOS PARA SELLADO DE ACRISTALAMIENTOS Y APLICACIONES BAJO INTEMPERIE

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Color	Transparente, negro, blanco
Almacenamiento	12 meses desde su fecha de fabricación, en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados, en ambiente seco y protegido de la acción directa del sol a temperatura entre +10°C y +25°C
Composición química	Silicona acética de curado por humedad
Densidad (DIN 53479-9)	0,98 kg/L
Formación de piel ¹	25 minutos
Velocidad ¹ de curado	1,5 mm/24 hs
Capacidad de movimiento	20% (ISO 11600)
Escurecimiento (DIN EN 27390)	<2 mm
Temperatura de servicio	-40°C a +150°C
Resistencia a la tensión (ISO 8339) ¹	0,6 N/mm ² (6,1 kg/cm ² aprox.)
Resistencia al desgarro (DIN 24 Método C) ¹	4,0 N/mm (4,1 kg/cm aprox.)
Dureza Shore A (ISO 868)	18 aprox.
Módulo de elasticidad (ISO 8389) ¹	~0,36 N/mm ² al 100% de elongación aprox. (3,7 kg/cm ² al 100% de elongación aprox.)
Recuperación elástica (DIN EN 26389) ¹	>90%
Temperatura del soporte	+5°C a +40°C
Temperatura ambiente	+5°C a +40°C
Humedad del soporte	El soporte debe estar seco

¹ 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

Sikasil®-IA es un sellador de silicona mono-componente, de bajo módulo de elasticidad, que cura con la humedad ambiente y es adecuado para aplicaciones en interior y exterior. Sikasil®-IA es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Muy buena adherencia a una amplia variedad de soportes.
- Muy buena resistencia a los rayos UV y al envejecimiento.
- Resistencia de larga duración a los hongos, musgo y líquenes.

gos, musgo y líquenes.

- Bajo módulo.
- Libre de solventes.
- Alta elasticidad y flexibilidad.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikasil®-IA es adecuado para sellado de acristalamientos y aplicaciones bajo intemperie, en soportes, como vidrio, piezas cerámicas vitrificadas, materiales no oxidables, bronce, etc. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales. No indicado para uso sobre vidrio laminado ni policarbonato.

MÉTODO DE APLICACIÓN Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Dimensiones de la junta

La junta debe ser diseñada en función de la capacidad de movimiento del sellador. Para juntas entre 6 mm y 12 mm de ancho se recomienda una profundidad del sellado de 6 mm.

Ancho de junta		
6 mm	9 mm	12 mm
Profundidad de la junta		
6 mm	6 mm	6 mm
Metros lineales por cartucho/300 ml		
~8 m	~5,5 m	~4 m

Aplicación

Sikasil®-IA está listo para su uso. Después de la preparación adecuada de la junta y del soporte, que incluye la aplicación de Primer si fuera necesario, colocar el cartucho de sellador en la pistola aplicadora y extrudir el Sikasil®-IA dentro de la junta, asegurando el total contacto del sellador con los lados de la junta.

Seguidamente y dentro de los 10 minutos de aplicado el sellador proceder a su alisado con espátula seca o sumergida en un líquido adecuado. Retirar inmediatamente, la cinta de enmascarar.

Limpieza

Sikasil®-IA sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

LIMITANTES

- Sikasil®-IA, no es recomendado para soportes porosos como concreto, piedra, mármol o granito.
- No usar sobre soportes bituminosos, caucho, cloropreno, EPDM o sobre materiales de construcción de los que puedan migrar aceites, plastificantes o solventes.
- No aplicarlo en un lugar totalmente confinado porque requiere de la humedad ambiente para su curado.
- Dado que durante su curado se libera ácido acético, este puede corroer espejos y metales sensibles como cobre, latón y plomo.
- Sikasil®-IA no está recomendado para juntas sumergidas o en juntas donde la abrasión sea alta. Asimismo, no está recomendado para su uso en aplicaciones en contacto con alimentos.
- No está recomendado para usos médicos o farmacéuticos.

Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

VALORES BASE

Toda la información técnica enunciada en esta hoja de datos del Producto está basada en pruebas de laboratorio. La medida real de estos datos puede variar debido a circunstancias ajenas a nuestro control.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
----------	--------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Responsabilidad Integral



Código: CO-SA-035-1



Código: CO-SA-008-1

Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com



HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikasil®WS-305 CN

SILICONA NEUTRA PARA SELLADO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Silicona monocomponente
Color (CQP 001-1)	Negro, otros colores consultar
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Tipo de curado	Neutro
Densidad (no curado) (CQP 006-4)	Transparente, aluminio, 1.03 kg/L aprox. Todos los demás colores 1.49 kg/L aprox.
Propiedades tixotrópicas (CQP 061-4 / ISO 7390)	< 1mm aprox.
Temperatura de aplicación	+5°C a +40°C
Tiempo de formación de película² (CQP 019-2)	Transparente y aluminio: 40 min aprox. Todos los demás colores: 15 min aprox.
Tiempo sin pegajosidad al tacto² (CQP 019-1)	180 min aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	25 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	1 N/mm² aprox. (10,2 kg/cm² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	900% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	4 N/mm² aprox. (4,1 kg/cm² aprox.)
Módulo 100% (CQP 036-1 / ISO 37)	0,4 N/mm² aprox. (4,1 kg/cm² aprox.)
Capacidad de movimiento (ASTM C 719)	± 50%
Resistencia térmica (CQP 513-1)	4 h: 200°C aprox. 1 h: 220°C aprox. -40°C a +150°C aprox.
Temperatura de servicio	
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo

² 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

Sikasil®WS-305 CN es un sellador de silicona de curado neutro con una gran capacidad de movimiento y excelente adhesión a una amplia gama de sustratos. Sikasil®WS-305 CN es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Cumple con los requisitos del ISO 11600 25 LM F & G, ASTM C 920 (clase 50), TT-S00230c, TT-S001543a.
- Resistencia excepcional a los rayos UV e intemperie.

- Adhiere bien a muchos sustratos incluyendo vidrio, metales, metales recubiertos y pintados, plásticos y madera.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikasil®WS-305 CN puede ser utilizado para aplicaciones resistentes a la intemperie y para sellar donde se requiera de durabilidad bajo condiciones severas. Sikasil®WS-305 CN es particularmente apto como un sellador climático para muros cortina y ventanas. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

Sikasil®WS-305 CN cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver Diagrama 1). No es aconsejable calentar por sobre los 50°C para acelerar la vulcanización ya que puede producir la formación de burbujas. A bajas temperaturas el contenido de agua del aire es menor y el proceso de curado se realiza más lentamente.

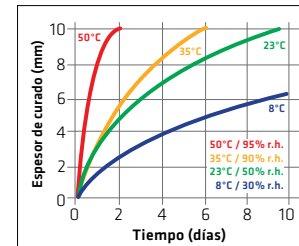


Diagrama 1
Velocidad de curado Sikasil®

LIMITANTES

- Sika no autoriza la utilización de Sikasil®WS-305 CN con otros selladores hasta haber realizado ensayos de compatibilidad.
- Sikasil®WS-305 CN es un adhesivo elástico y, por lo tanto, no puede pintarse.
- Siempre que se sellen dos o más selladores diferentes deberá esperarse hasta que el primero haya curado por completo antes de aplicar el siguiente.
- En las aplicaciones de vidrio estructural y en el pegado a la ventana, los selladores y adhesivos deben ser aplicados por personal especializado y tras la evaluación detallada y la autorización por escrito del diseño y de los cálculos por el departamento de asistencia técnica de Sika Industry.
- Antes de utilizar accesorios (juntas preformadas, materiales de fondo de junta, calzos, etc.) deberá ensayarse su compatibilidad con Sikasil®WS-305 CN.
- Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se dará a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Después de una preparación apropiada de las juntas y el sustrato, Sikasil®WS-305 CN se aplica con una pistola. Las juntas deben estar dimensionadas en forma adecuada ya que no serán posibles cambios después de la aplicación. Para un rendimiento óptimo el ancho de las juntas debe estar diseñado de acuerdo con la capacidad de movimiento del sellador basado en el movimiento esperado real. La profundidad mínima de la junta es 6 mm y se debe respetar una relación ancho/profundidad de 2:1. Si las juntas son poco profundas para el material de soporte a ser empleado, recomendamos utilizar una cinta de polietileno. Esta actúa como una película desprendible (anti-adherente), permitiendo que la junta se mueva y que la silicona se expanda libremente.

Alisado y Acabado

El alisado y acabado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del sellador y/o adhesivo, no utilizar agentes de acabado. Después de aplicar se recomienda presionar el adhesivo sobre los bordes de las juntas para que humedezca bien la superficie de unión.

Eliminación

Sikasil®WS-305 CN sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un limpiador industrial adecuado para manos y agua. Siga estrictamente las instrucciones y precauciones del fabricante. No use solventes sobre la piel.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
Unipack	600 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikasil®WS-355

SILICONA NEUTRA PARA SELLADO DE PIEDRAS NATURALES

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Silicona monocomponente
Color (CQP ¹ 001-1)	ver tabla de productos
Vulcanización	Curado por humedad
Tipo de curado	neutra
Densidad (sin vulcanizar) (CQP 006-4)	1,47 kg/l aprox.
Resistencia al descuelgue (CQP 061-4 / ISO 7390)	<2 mm aprox.
Temperatura de aplicación	+ 5°C a 40°C
Tiempo de formación de película ² (CQP 019-2)	20 min. aprox.
Tiempo hasta la desaparición del tacto pegajoso ² (CQP 019-1)	120 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	22 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	1,0 N/mm ² aprox. (10,2 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	800% aprox.
Resistencia al desgarro progresivo (CQP 045-1 / ISO 34)	4 N/mm aprox. (4,1 kg/cm aprox.)
Módulo con una elongación del 100% (CQP 036-1 / ISO 37)	0,3 N/mm ² aprox. (3,1 kg/cm ² aprox.)
Capacidad de movimiento (ASTM C 719)	+50%
Resistencia al calor (CQP 513-1)	a largo plazo: 180°C aprox. a corto plazo: 4 h 200°C aprox. 1 h: 220°C aprox.
Temperatura de servicio	entre -40°C y +150°C aprox.
Estabilidad de almacenaje (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

Sikasil®WS-355 es un sellador de silicona, de vulcanización neutra, con una gran capacidad de movimiento y una adherencia excelente a los soportes porosos y a los no porosos. Sikasil®WS-355 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- No mancha las superficies adyacentes a la junta.
- De conformidad con ISO 11600 25 LM F & G, ASTM C 920 (clase 50), ASTM C

1248, TTS00230C, TT-S001543A.

- CE-mark de conformidad con EN 15651-1:2012, F EXT-INT 25HM, EN 15651-2:2012, G CC 25HM, Certificado por Control Body 1119.
- Excelente resistencia a la radiación UV y a la intemperie.
- Buena adherencia a la piedra natural, al hormigón, al vidrio, a los metales con o sin recubrimiento, a los plásticos y a la madera.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikasil®WS-355 es un sellador de silicona, para piedras naturales como el mármol,

el granito, la arenisca y la cuarcita. Con Sikasil®WS-355 es posible unir estos materiales sin manchar la piedra, como ocurre en el caso de los selladores normales. Sikasil®WS-355 es el producto ideal para sellar fachadas (revestimiento de piedra natural u otros materiales, etc.). Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

Sikasil®WS-355 cura al entrar en contacto

con la humedad del aire. El curado comienza en la superficie y avanza hacia el interior. La velocidad de curado depende de la humedad relativa del aire y de la temperatura (ver Diagrama 1). No se recomienda aplicar temperaturas superiores a 50°C para acelerar el curado, ya que aumenta el riesgo de formación de burbujas. A bajas temperaturas, el contenido de agua en el aire es menor y el curado transcurre más lentamente.

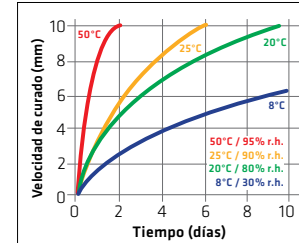


Diagrama 1

Velocidad de curado del Sikasil®

LIMITANTES

- La mayoría de los selladores y adhesivos Sikasil WS, FS, SG, IG, WT, AS así como otros selladores de silicona 'Engineering' producidos por Sika son compatibles entre sí y con los selladores SikaGlaze IG.
- Para mayor información relativa a la compatibilidad entre los diferentes productos Sikasil y SikaGlaze, por favor contacte al servicio técnico de Sika Industry.
- Sika no autoriza la utilización de Sikasil®WS-355 con otros selladores hasta haber realizado ensayos de compatibilidad.
- Siempre que se utilicen dos o más selladores diferentes deberá esperarse hasta que el primero haya curado por completo antes de aplicar el siguiente.
- No se recomienda usar Sikasil®WS-355 en elementos pretensados de poliacrilato y policarbonato por peligro de agrietamiento.
- Antes de utilizar accesorios (juntas preformadas, materiales de fondo de junta, etc.) debe ensayarse su compatibilidad con Sikasil®WS-355.
- La profundidad de las juntas no debe ser superior a 15 mm.
- Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se dará a solicitud.

METODO DE APLICACIÓN

Preparación de la superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Una vez preparado el soporte, proceder con la aplicación de Sikasil®WS-355 usando la pistola de calafateo que corresponda. Las dimensiones de las juntas deben ser correctas, ya que no pueden rectificarse posteriormente. Para resultados óptimos, se recomienda que el ancho de la junta se calcule según la capacidad de movimiento del sellador y el movimiento estimado de la junta. La profundidad mínima de junta es 6 mm, y la relación entre el ancho y la profundidad de la junta debe ser de 2:1. Cuando sea necesario usar un material de fondo de junta se recomienda utilizar un producto compatible con el sellador como la espuma de polietileno de célula cerrada de alta recuperación. Cuando las juntas no sean lo suficientemente profundas para utilizar un material de fondo de junta se recomienda emplear una cinta adhesiva de polietileno. La cinta actúa como película antiadherente que confiere movilidad a la junta y permite que la silicona se expanda. Si desea más información, remítase al departamento de asistencia técnica de Sika Industry.

Alisado y acabado

El alisado y el acabado deben realizarse dentro del tiempo de formación de película del adhesivo. Tras aplicar Sikasil®WS-355, se recomienda presionar sobre los bordes de las juntas para que se humedezca bien la superficie de unión.

Eliminación

Sikasil®WS-355 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un limpiador industrial adecuado para manos y agua. Siga estrictamente las instrucciones y precauciones del fabricante. No use solventes sobre la piel.

Repintado

Sikasil®WS-355 no puede pintarse.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho	300 ml
Unipack	600 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikasil®FS-665

SELLADOR DE SILICONA RETARDANTE AL FUEGO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Silicona monocomponente
Color (CQP ¹ 001-1)	Gris, negro
Vulcanización	Curado por humedad
Tipo de curado	Neutro
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,47 kg/L aprox.
Resistencia al descuelgue (CQP 061-4 / ISO 7390)	< 1mm aprox.
Temperatura de aplicación	+5°C a +40°C
Tiempo de formación de película ² (CQP 019-2)	45 min. aprox.
Tiempo hasta la desaparición del tacto pegajoso ² (CQP 019-1)	120 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	25 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	1,2 N/mm ² aprox. (12,2 kg / cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	700% aprox.
Resistencia a la propagación del desgarro (CQP 045-1/ISO 34)	4 N/mm aprox. (4,1 kg / cm aprox.)
Módulo con una elongación del 100% (CQP 036-1 / ISO 37)	0,4 N/mm ² aprox. (4,1 kg / cm ² aprox.)
Capacidad de movimiento (ASTM C 719)	± 25%
Resistencia al calor (CQP 513-1)	a largo plazo: 180°C aprox. a corto plazo 4 h: 200°C aprox. 1 h: 220°C aprox.
Temperatura de servicio	-40°C a +150°C aprox.
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses
Contenido VOC (gr/l)	< 40

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

Sikasil®FS-665 es un sellador de silicona, de vulcanización neutra, bajo módulo y retardante al fuego que se adhiere a la perfección a toda una serie de soportes porosos y no porosos. Sikasil®FS-665 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Retardante al fuego EN 11925-2/DIN 4102-B1; hasta cuatro horas de aislamiento e integridad (BS 476, parte 20), ANSI/UL 2079.
- De conformidad con ISO 11600 25 LM F & G, ASTM C 920 (clase 25), TT-S00230C, TT-S001543A.
- Excelente resistencia a la radiación UV y a la intemperie.
- CE-mark de acuerdo con EN 15651-1:2012, F EXT-INT CC 25LM, certificado

por Control Body 1119.

- Evaluado de acuerdo con UL 2079 (Sistemas de juntas); Certificado UL.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikasil®FS-665 es el producto ideal para la estanqueidad en muros cortina y fachadas que exigen selladores de alta resistencia al fuego y al humo. Así mismo, es idóneo para sellar juntas de dilatación, conexiones de cables y tuberías en construcciones cortafuego.

Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

Sikasil®FS-665 cura al entrar en contacto con la humedad del aire. El curado comienza en la superficie y avanza hacia el interior. La velocidad de curado depende de la humedad relativa del aire y de la temperatura (ver Diagrama 1).

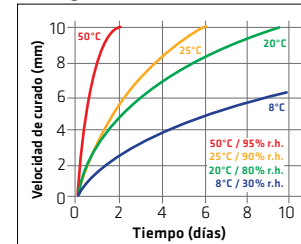


Diagrama 1

Velocidad de curado del Sikasil®

No se recomienda aplicar temperaturas superiores a 50°C para acelerar el curado, ya que aumenta el riesgo de formación de burbujas. A bajas temperaturas, el contenido de agua en el aire es menor y el curado transcurre más lentamente.

LIMITANTES

- Sikasil®FS-665, no es recomendado para soportes porosos como concreto, piedra, mármol o granito.
- No usar sobre soportes bituminosos, caucho, cloropreno, EPDM o sobre materiales de construcción de los que puedan migrar aceites, plastificantes o solventes.
- No aplicarlo en un lugar totalmente confinado porque requiere de la humedad ambiente para su curado.
- Dado que durante su curado se libera ácido acético, este puede corroer espejos y metales sensibles como cobre, latón y plomo.
- Sikasil®FS-665 no está recomendado para juntas sumergidas o en juntas donde la abrasión sea alta. Asimismo, no está recomendado para su uso en aplicaciones en contacto con alimentos.
- No está recomendado para usos médicos o farmacéuticos.
- Sikasil®FS-665 no puede pintarse.
- Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Sikasil®FS-665 está listo para su uso. Después de la preparación adecuada de la junta y del soporte, que incluye la aplicación de Primer si fuera necesario, colocar el cartucho de sellador en la pistola aplicadora y extruir el Sikasil®FS-665 dentro de la junta, asegurando el total contacto del sellador con los lados de la junta. Las dimensiones de las juntas deben ser correctas ya que no pueden rectificarse posteriormente. Para maximizar los resultados, se recomienda que el ancho de la junta se calcule según la capacidad de movimiento del sellador y el movimiento estimado de la junta. La profundidad mínima de junta es 6 mm, y la relación entre el ancho y la profundidad de la junta debe ser de 2:1. El grado de resistencia al fuego depende de las dimensiones de la junta. Los materiales de fondo de junta ensayados incluyen la espuma de poliuretano de célula abierta, las cintas cerámicas y la lana mineral.

Alisado y Acabado

El alisado y el acabado deben realizarse dentro del tiempo de formación de película del adhesivo. Tras aplicar Sikasil®FS-665, se recomienda presionar el adhesivo sobre los bordes de las juntas para que se humedezca bien la superficie de unión.

Limpieza

Sikasil®FS-665 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. En caso de contacto con el producto, las manos o la zona cutánea afectada deberán lavarse inmediatamente con un limpiador industrial adecuado y agua. No utilice disolventes.

INFORMACIÓN ADICIONAL

- Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:
 - Hoja de seguridad del producto.
 - Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Unipack	600 ml
---------	--------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikasil®SG-18

ADHESIVO ESTRUCTURAL DE SILICONA, MONOCOMPONENTE

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Silicona monocomponente
Color (CQP1 001-1)	Negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Tipo de curado	Neutro
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,48 kg/L aprox.
Tixotropía (CQP 061-4 / ISO 7390)	<2 mm
Temperatura de aplicación	+5°C a +40°C
Tiempo de formación de piel ¹ (CQP 019-2)	30 min. aprox.
Tiempo de secado al tacto ² (CQP 019-1)	90 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver Diagrama 1
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	44 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	1,8 N/mm ² aprox. (18,3 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	350% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	6,0 N/mm aprox. (6,1 kg/cm aprox.)
Modulo de elongación @ 100% (CQP 036-1 / ISO 37)	1,1 N/mm ² aprox. (11,2 kg/cm ² aprox.)
Capacidad de movimiento de la junta (ASTM C 719)	±12.5%
Resistencia térmica (CQP 513-1)	Largo plazo: 180°C Corto plazo 4 hrs: 220°C 1 hr: 250°C
Temperatura de Servicio	-40°C a 150°C
Permeabilidad de humedad (CQP 520-2/ISO 12572)	16 g H ₂ O/m ² •24h•2 mm aprox.
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r.

DESCRIPCIÓN

Sikasil®SG-18 es un adhesivo de silicona de curado neutro con excelente adherencia a una gran variedad de sustratos. Sikasil®SG-18 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Cumple con los requisitos de EN 1279, partes 2,3 y 4.
- Adecuados para uniones de doble acristalamiento, rellenas de gas o aire.

- Excelente resistencia a los rayos UV e intemperie.
- Adhiere bien al vidrio, así como a separadores de plástico y metal.
- Curado rápido.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikasil®SG-18 puede utilizarse como adhesivo en acristalamientos estructurales y en aplicaciones de pegado con resistencia a los rayos UV, altas temperaturas y la intemperie. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para

asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

MECANISMO DE CURADO

Sikasil®SG-18 cura por reacción con la humedad atmosférica. La reacción inicia en la superficie y avanza hacia el interior. La velocidad de curado depende de la humedad relativa del aire y de la temperatura (ver Diagrama 1).

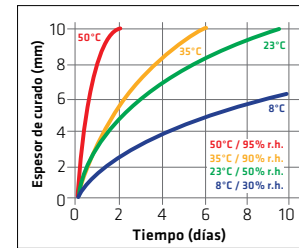


Diagrama 1
Velocidad de curado del Sikasil®

No se recomienda aplicar temperaturas superiores a 50°C para acelerar el curado, ya que aumenta el riesgo de formación de burbujas. A bajas temperaturas, el contenido de agua en el aire es menor y el curado transcurre más lentamente.

LIMITANTES

- Sika no autoriza la utilización de Sikasil®SG-18 con otros selladores hasta haber realizado ensayos de compatibilidad.
- Sikasil®SG-18 es un adhesivo elástico y, por lo tanto, no puede pintarse.
- Siempre que se utilicen dos o más selladores diferentes deberá esperarse hasta que el primero haya curado por completo antes de aplicar el siguiente.
- En las aplicaciones de vidrio estructural y en el pegado a la ventana, los selladores y adhesivos deben ser aplicados por personal especializado y tras la evaluación detallada y la autorización por escrito del diseño y de los cálculos por el departamento de asistencia técnica de Sika Industry.
- Antes de utilizar accesorios (juntas preformadas, materiales de fondo de junta, calzos, etc.) deberá ensayarse su compatibilidad con Sikasil®SG-18.
- Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se dará a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Una vez preparada la junta y sustrato, el Sikasil®SG-18 debe colocarse en la pistola para su aplicación. Las dimensiones de las juntas deben ser correctas ya que no podrán rectificarse posteriormente. Para el cálculo de las dimensiones de la junta es necesario disponer de los datos técnicos del adhesivo, así como de los materiales de construcción adyacentes, la exposición de los elementos del edificio, su composición, el tamaño y las cargas externas. La profundidad de las juntas no debe ser mayor a 15 mm.

Alisado y Acabado

El alisado y acabado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del sellador y/o adhesivo. Después de aplicar se recomienda presionar el adhesivo sobre los bordes de las juntas para que humedezca bien la superficie de unión.

Eliminación

Sikasil®SG-18 sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un limpiador industrial adecuado para manos y agua. Siga estrictamente las instrucciones y precauciones del fabricante. No use solventes sobre la piel.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Unipack	600 ml
---------	--------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikasil®SG-500 CN

ADHESIVO ESTRUCTURAL DE SILICONA, BICOMPONENTE

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Propiedades	Componente A Sikasil®SG-500 A	Componente B Sikasil®SG-500 B
Base química	Silicona bicomponente	
Color (CQP 1 001-1)	Blanco	Negro
Color mezclado	Negro	
Mecanismo de curado	Policondensación	
Tipo de curado	Neutro	
Densidad (CQP 006-4)	1,4 kg/L aprox.	1,1 kg/L aprox.
Densidad mezclado	1,37 kg/L aprox.	
Proporción de la mezcla A:B	por volumen 10:1 por peso 13:1	
Viscosidad (CQP 029-5)	1'100 Pa·s aprox.	150 Pa·s aprox.
Consistencia	Pasta	
Temperatura de aplicación	5°C a 40°C	
Tiempo abierto ² (CQP 536-3)	60 min aprox.	
Tiempo sin pegajosidad al tacto (CQP 019-1)	240 min aprox.	
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	45 aprox.	
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	2,2 N/mm² aprox. (22,4 kg/cm² aprox.)	
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	300% aprox.	
Resistencia a la propagación de desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	6 N/mm aprox. (6,1 kg/cm aprox.)	
Módulo 100% (CQP 036-1 / ISO 37)	1,1 N/mm² aprox. (11,2 kg/cm² aprox.)	
Módulo 12,5% ³ (CQP 036-1 / ISO 37)	0,3 N/mm² aprox. (3,1 kg/cm² aprox.)	
Capacidad de adaptación al movimiento (ASTM C 719)	± 12,5%	
Permeabilidad al vapor de agua (EN 1279-4)	19 g H ₂ O / m²·24 h·2 mm aprox.	
Resistencia térmica (CQP 513-1)	Largo plazo: 180°C aprox. Corto plazo 4 h: 200°C aprox. 1 h: 220°C aprox.	
Temperatura de servicio	-40°C a +150°C aprox.	
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses	

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r.³ Más valores, ver hoja de cálculo

DESCRIPCIÓN

Sikasil®SG-500 CN es un adhesivo de silicona estructural de curado neutro, bicomponente y de alto módulo. Sikasil®SG-500 CN es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Cumple con los requisitos de EOTA ETAG 002, EN 13022 y ASTM C 1184.
- CE-marcado, Aprobación Técnica Europea (ETA).
- SNJF-VEC y VI-VEC reconocido.
- Resistente al fuego (EN 11925-2/DIN 4102-B1).
- Resistente a los rayos UV e intemperie.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikasil®SG-500 CN es ideal para el acristalamiento estructural, el pegado de módulos solares y otras aplicaciones industriales muy exigentes. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikasil®SG-500 CN
junio 2014

Colombia

MECANISMO DE CURADO

Sikasil®SG-500 CN inicia el curado inmediatamente después de mezclar los dos componentes. La velocidad de reacción depende principalmente de la temperatura, es decir a mayor temperatura, más rápido el proceso de curado. Calentar por encima de los 50°C no es aconsejable ya que puede causar la formación de burbujas. El tiempo abierto en la mezcladora, es el tiempo en que el material puede permanecer en la mezcladora sin su descarga o extrusión del producto es significativamente más corto que el tiempo de acción rápida, indicado en los datos técnicos del producto.

LIMITANTES

- Sika no autoriza la utilización de Sikasil®SG-500 CN con otros selladores hasta haber realizado ensayos de compatibilidad.
- Sikasil®SG-500 CN es un adhesivo elástico y, por lo tanto, no puede pintarse.
- Siempre que se utilicen dos o más selladores diferentes deberá esperarse hasta que el primero haya curado por completo antes de aplicar el siguiente.
- En las aplicaciones de vidrio estructural y en el pegado a la ventana, los selladores y adhesivos deben ser aplicados por personal especializado y tras la evaluación detallada y la autorización por escrito del diseño y de los cálculos por el departamento de asistencia técnica de Sika Industry.
- Antes de utilizar accesorios (juntas preformadas, materiales de fondo de junta, calzos, etc.) deberá ensayarse su compatibilidad con Sikasil®SG-500 CN.
- Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se dará a solicitud.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Antes de procesar Sikasil®SG-500 CN ambos componentes deben ser mezclados en forma homogénea y estar libres de burbujas en la proporción correcta tal como se indica con una exactitud de ±10%. La mayoría de los equipos de medición y mezclado disponibles comercialmente son aptos. Mientras que el componente A de Sikasil®SG-500 CN es estable en aire, el componente B es sensible a la humedad y debe ser expuesto brevemente al aire. Las juntas deben estar adecuadamente dimensionadas ya que los cambios no son posibles después de la construcción. Las bases para el cálculo de las dimensiones necesarias para las juntas son los valores técnicos del adhesivo y los materiales de construcción adyacentes, la exposición de los elementos de construcción, su construcción y la dimensión así como también las cargas externas.

Alisado y Acabado

El alisado y acabado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del sellador y/o adhesivo, no utilizar agentes de acabado. Después de aplicar se recomienda presionar el adhesivo sobre los bordes de las juntas para que humedezca bien la superficie de unión.

Eliminación

Sikasil®SG-500 CN sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un limpiador industrial adecuado para manos y agua. Siga estrictamente las instrucciones y precauciones del fabricante. No use solventes sobre la piel.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Tambor Componente A	260 kg
Cuñete Componente B	20 kg
Cartucho Bicomponente	490 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikasil®SG-500 CN
junio 2014

Colombia



HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SikaFast®-3131S

ADHESIVO ESTRUCTURAL DE METOCRILATO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Propiedades	Componente A	Componente B
Base química	SikaFast®-3131S	SikaFast®-3081N/83
Color	Amarillo	Blanco / Negro
Color de mezcla	Amarillo / Negro	
Viscosidad, aproximada (Brookfield TE @ 10 RPM)	350.000 cps	150.000 cps
Mecanismo de curado	Polimerización por radicales libres	
Densidad (típica)	0,99 kg/L aprox.	1,29 kg/L aprox.
Densidad de mezcla (típica)	1,04 kg/L aprox.	
Relación de mezcla	en volumen: 10:1 en peso: 74:1	
VOC, aproximado (EPA Método 24, cordón mezclado)	0,55 kg/L	
Consistencia (mezclada)	Pasta no escurre	
Temperatura de aplicación	10°C a 35°C	
Tiempo de gelado (típico, a 23°C)	8 min.	
Tiempo abierto¹ (típico)		
(mezclador estático)	23°C	7 min.
	35°C	3 min.
Exotérmica máxima (típica) tiempo/temperatura	17 min. / 87,7°C	
Dureza Shore D, aproximada	65	
Resistencia a la tensión, aproximada (ASTM D412)²	8,96 N/mm²	
Alargamiento de ruptura, aproximada (ASTM D412)²	50%	
Modulo elástico, aproximado (ASTM D412)²	62 N/mm²	
Rango de temperatura de servicio, aproximada	-29° a -82°C	
Vida del producto² (almacenado por debajo de 25°C)	Cartuchos: 6 meses	

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ² 23°C / 50% H.r.
³ Almacenar a temperatura debajo de 25°C y no exponer a los rayos del sol directamente

DESCRIPCIÓN

SikaFast®-3131S es un adhesivo acrílico flexible bicomponente, con espaciadores incorporados (0,68 - 0,83 mm) para mantener un espesor uniforme en la línea de pegado. SikaFast®-3131S esta diseñado para transferir eficientemente las altas cargas y distribuir las tensiones. Estas características distinguen al SikaFast®-3131S de otros

adhesivos acrílicos que demandan una alta resistencia y alargamiento. SikaFast®-3131S pega una amplia gama de materiales sin preparación superficial o imprimación y cura rápidamente a temperatura ambiente. SikaFast®-3131S es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Alta resistencia.
- Rápida colocación y curado.
- Espaciadores incorporados para control del espesor del adhesivo en la línea de pegado.
- Alta ductilidad.
- Buenas propiedades antivibratorias.
- Excelente adherencia a una amplia gama

de sustratos con poca o ninguna preparación de la superficie.

ÁREAS DE APLICACIÓN

SikaFast®-3131S es un adhesivo estructural de 2 partes, diseñado para sustituir o complementar la soldadura, remachado y otras técnicas mecánicas rápidas usadas en la fabricación de vehículos de transporte. SikaFast®-3131S es adecuado para pegar paneles laterales, toldos, pisos y partes hechas de aluminio, acero inoxidable o galvanizado y polímeros reforzados con fibra. Solo debe usarse con SikaFast®-3081N o SikaFast®-3083N. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

RESISTENCIA QUÍMICA

SikaFast®-3131S una vez curado tiene una buena resistencia a alcoholes, glicoles, ácidos diluidos y bases, agua, aceite crudo. El producto curado no es resistente a gasolina, keroseno y aldehídos de bajo peso molecular y acetonas. Esta información es ofrecida solo como guía general, la asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

RESULTADOS DE ADHESIÓN

Los siguientes resultados son ofrecidos solo como guía general. Debido a la variación entre muchos sustratos, se recomienda realizar pruebas preliminares.

Tabla de adhesión

Material	BT	Valor
Aluminio 5052	C	10,34 N/mm²
Acero CR	C	(105,4 kg/cm²)
Acero Inoxidable 3000	C	
Acero Galvanizado	C	
FRP	S	
ABS	S	N/A
PVC	S	

Corte de traslape de acuerdo a SAE J1525 para plásticos y compuestos; SAE J1523 para metales, N/A, no aplica.
Condiciones: como se reciben o limpieza con alcohol isopropílico.

Tipo de ruptura: A = Adhesiva
C = Cohesiva
S = Sustrato

MÉTODO DE APLICACIÓN
Preparación de la Superficie

La superficie debe estar limpia y seca. El aceite y polvo deben removerse con un solvente adecuado que no dañe el sustrato. Se recomienda una solución de 2:1 de alcohol isopropílico en agua, pero la compatibilidad de los sustratos debe ser probada primero. Las áreas altamente contaminadas deben

ser rigurosamente limpiadas antes de pegar. Como regla, los sustratos deben prepararse preliminarmente, de acuerdo con las instrucciones dadas en la "Guía de preparación de superficies", disponible en la web: col.sika.com o con su asesor técnico.

Aplicación

Cartuchos: deslizar la roldana de metal de la parte superior del cartucho. Desatornillar la tuerca, remover el tapón y conservar los dos. Insertar el mezclador estático recomendado y asegurar con la tuerca. Insertar el cartucho dentro de la pistola. Sika recomienda una pistola neumática de alta calidad. Se debe evitar usar pistolas manuales. Utilizar una línea de aire con una presión que no exceda de 7 bar. Purgar al menos un mezclador estático de material, permitir curar y desechar.

Aplicación: usar el regulador de la pistola neumática para alcanzar el fluido de aire deseado. Si la aplicación se detiene por un periodo de tiempo que exceda el tiempo de gelado establecido del producto, el mezclador estático debe ser removido e instalar uno nuevo como se indica arriba. Las temperaturas frías producirán un tiempo de curado mas largo; temperaturas calientes producirán un tiempo de curado corto. Para almacenar cartuchos parcialmente usados, retraer el pistón de la pistola, quitar la línea de aire, sacar el cartucho, y quitar el mezclador estático, limpiar la punta del cartucho, cuidando de no contaminar ninguna de las dos aberturas, reinsertar el tapón original y colocar la tuerca.

El espesor de la línea de pegado no debe exceder de 3mm. Son posibles líneas de pegado largas pero deben ser aprobadas por el Servicio Técnico de sika. Apliqué el adhesivo mezclado a un sustrato; acople el otro dentro del tiempo abierto establecido. Los datos de curado dados en esta hoja técnica, son medidos a 22°C. Se debe considerar la temperatura, cuando se determine la funcionalidad de este producto para cualquier proceso de aplicación y ensamble. La aplicación de tensión o temperatura a las partes pegadas en el inicio del tiempo de fijación pueden causar una destrucción permanente de la capa del adhesivo y resultar en fallas. Los espaciadores pueden ser usados para asegurar una línea de pegado uniforme. Los espaciadores de esfera de cristal pueden ser usados, pero en menos del 4% del volumen de adhesivo. Sin embargo, para asegurar el máximo funcionamiento, se recomienda mantener los espaciadores fuera de la línea de pegado. Para asesoría sobre la selección y colocación de un adecuado sistema de bombeo, tanto como las técnicas de operación de aplicación con bomba, por favor contacte al Departamento Técnico de Sika Industry.

Limpieza

SikaFast®-3131S sin curar puede ser removido de herramientas y equipos empleando solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Se pueden utilizar limpiadores cítricos pero se deben seguir todas las instrucciones y precauciones del fabricante de solventes. También, si las superficies que fueron limpiadas van a ser repegadas, se deben limpiar a fondo con una solución 2:1 de alcohol isopropílico y agua.

Pintado

Si se desea pintar, se debe probar la compatibilidad de la pintura y el proceso antes de su uso. SikaFast®-3131S no debe ser expuesto a temperaturas de horno hasta que se haya obtenido su curado completo. Se debe entender que la dureza y espesor de la película de la pintura puede dañar la elasticidad del adhesivo y cuartear la película de pintura con el tiempo.

LIMITACIONES

- SikaFast®-3131S no pega poliolefinas como polietileno y polipropileno, polietetrafluoro etileno y otros polímeros que contengan fluorinas, poliacetals o nylon.
- El curado puede acelerarse con calor, pero evite temperaturas sobre 43°C. El producto puede curar a temperaturas debajo de 4°C, pero podría ser muy lento.
- Evitar la exposición a los rayos del sol directamente.
- Se debe evitar la prolongada exposición del activador o componente B a temperaturas arriba de 32°C.
- La exposición a temperaturas arriba de 35°C podría disminuir rápidamente el tiempo de vida del producto.
- La exposición acumulativa entre 32.2°C a 35°C no debe exceder de 14 días.
- La refrigeración de los componentes puede extender su vida.

Información Adicional
Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:
Hoja de seguridad del producto.
Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Cartucho dual	490 ml
---------------	--------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD
Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicoló-



HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

SikaLastomer®-95

CORDÓN PREFORMADO DE BUTILO PARA EL SELLO DE TRASLAPOS

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Butilo
Color	Gris
Dimensiones	Consultar de acuerdo con la referencia
Gravedad específica (ASTM D792)	1,44 a 1,56 kg/L
Total de sólidos (ASTM C771)	100%
Penetración (ASTM D217)	cono a 25°C / 300 gr 7.0 a 9.0 mm
Flexibilidad (AAMA 800-92) (ASTM C734)	No grietas o pérdida de la adhesión a -51°C
Alargamiento ¹ (ASTM C908)	1100% mínimo
Manchas (ASTM D 925)	No mancha las superficies pintadas o sin pintar
Exudado del excipiente (ASTM C771)	70°C por 21 días
No exudado del excipiente en papel filtro	Whatman No. 40
Grietas cruciformes en plástico acrílicos	No agrieta los plásticos
Temperatura de aplicación producto	-20°C a 49°C
Resistencia a la tensión ¹ (ASTM C 907)	0,11 a 0,13 N/mm ² (1,19 a 1,41 kg/cm ² aprox. - falla cohesiva)
Adhesión al pelado (ASTM D 3330- pelado a 90°)	1,4 N/mm aprox. (1,45 kg/cm aprox. - falla cohesiva)
Resistencia a la intemperie (ASTM G53, exposición de 1,000 hrs.)	Ningún agrietamiento, exudación o pérdida de características plásticas
Prueba estática de agua (MBMA contenedor de hielo)	El sello pasa 8" de agua en un panel interconectado erecto
Temperatura de servicio permanente	-51°C a 100°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C)	18 meses
¹ 25°C	

DESCRIPCIÓN

SikaLastomer®-95 es una cinta butílica, elástica, de gran rendimiento, diseñada para adherirse a diversos materiales como: acero, metal galvanizado, aluminio, metales pintados, vidrio, madera, concreto, plásticos, policarbonato, PVC, entre otros. SikaLastomer®-95 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Sello impermeable.
- Resistente a hongos y moho.
- Bajo olor.
- Pintable.
- No macha las superficies pintadas o sin pintar.
- Sin cargas de asbesto.
- Aplicación limpia y sin desperdicios.
- Cumple con estas normas: MIL-C-189969B, TIPO II Clase BTT-C-1796A,

Tipo II Clase BAAMA 804-92 y AAMA 807-92FDA para embalaje y transporte de comida listado en CFR título 21 USDA aprobado para contacto incidental con alimentos.

- Clase de transporte: compuesto calafateado NOIBN, NMFC #149610, Clase 55.
- Facilidad de desmontaje.
- Puede ser usado en combinación con sujeciones mecánicas (tornillos, remaches, etc.)

ÁREAS DE APLICACIÓN

Especialmente desarrollada para sellar traslapios en cubiertas en la unión de tejas, claraboyas, canaletas, chimeneas, equipos de aire acondicionado y juntas en general. Perímetro de áreas alrededor de ventanas y puertas. Sello de juntas de traslapios en silos para granos. Sella las juntas de remaches y de traslapios en los remolques de camiones. Excelente para sellar entre metales disímiles para impedir la electrólisis.

RESISTENCIA QUÍMICA

Excelente resistencia al agua, vapor de agua, ozono, alcoholes y ácidos débiles, baja resistencia a solventes alifáticos, aromáticos, acetona y aceites.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la superficie

La superficie debe estar limpia, libre de grasas, aceites u otras sustancias que puedan impedir la adherencia.

Limpieza

SikaLastomer®-95 puede ser eliminado de herramientas y equipo con un solvente convencional. Disponer de acuerdo con las actuales regulaciones locales.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.

PRESENTACIÓN

Rollos	15,24 m
--------	---------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Responsabilidad Integral



ISO 9001



ISO 14001

Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sika MultiSeal®Plus

CINTA AUTOADHESIVA DE ALTA ADHERENCIA. COPOLÍMERO ETILENO PROPILENO CON MEMBRANA TPO RESISTENTE A LOS RAYOS UV

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Copolímero etileno propileno
Color	Gris
Membrana TPO resistentes rayos UV Colores	Blanco, gris
Gravedad específica (ASTM D 792)	1,26
Total sólidos (ASTM C 771)	100%
Penetración (ASTM D 217) cono a 77 ° F + / - 2F/ 300 gr.	84 a 110 (8,4 a 11,5 mm)
Flexibilidad (ASTM C 765)	Sin agrietamiento o pérdida de adherencia a -30°C cuando se dobla alrededor de mandril 9,5 mm
Elongación ¹ (ASTM C-908)	700% mínimo
Vehículo de sangrado (ASTM C 772) 70°C durante 21 días	No exudación de vehículo sobre papel de filtro Whatman No. 40
Resistencia adhesiva a la tracción ¹ (ASTM C 907)	13 psi (modo de falla típica de 100% cohesiva) (0,9 kg/cm ² - 0,09 N/mm ²)
Resistencia al crecimiento de hongos/moho	Resistirá a los ataques de hongos y no favorecerá el crecimiento de moho.
Resistencia a la intemperie (ASTM G 53) (1000 h de exposición)	Excelente condición, sin pérdida de adherencia, flexibilidad o suavidad, sin pérdida de las características del caucho.
Temperatura de servicio permanente	-30°C a 82°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 27°C)	18 meses

¹ 25°C

DESCRIPCIÓN

Sika MultiSeal®Plus es una cinta autoadhesiva industrial de copolímero etileno propileno. Tiene un alto desempeño, alta adherencia, no se endurece, formulada con caucho reforzado y llenantes inorgánicos inertes, sin asbesto. Sika MultiSeal®Plus ofrece excelentes propiedades de adherencia y elasticidad. La membrana de TPO de la cinta Sika MultiSeal®Plus es resistente a los rayos UV. También tiene características superiores al desgaste y conserva la adherencia y elasticidad en condiciones climáticas extremas durante largos periodos. Sika MultiSeal®Plus es fabricado de acuerdo con

las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Excelente adherencia.
- Buena resistencia inmediata.
- Se adhiere a una variedad de sustratos.
- Resistencia a los hongos / moho.
- Casi sin olor.
- Puede ser adherida a una variedad de sustratos para diversas aplicaciones.
- Amplio rango de temperatura de servicio.
- Membrana flexible resistente al desgaste y a los rayos UV.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sika MultiSeal®Plus es específicamente formulado para el sellado de EPDM, TPO, metal, acero Kynar, aluminio y FRP, que se encuentran típicamente en los camiones, remolques, casas rodantes, construcciones metálicas, tanques de almacenamiento, gabinetes y red de ductos HVAC. Este producto no es recomendado para el sellado de láminas de PVC. Pruebas con sustratos y condiciones reales tienen que ser realizadas por el usuario final para asegurar la adherencia y compatibilidad de los materiales.

RESISTENCIA QUÍMICA

Excelente resistencia al agua, agua ozonizada, vapor de agua y alcoholes. Razonable a débil resistencia a los ácidos y bases. Baja resistencia a disolventes orgánicos. La anterior información es ofrecida para guía general solamente. Asesoría sobre aplicaciones específicas se darán cuando haya un requerimiento particular.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

La superficie debe estar limpia, libre de grasa, aceites y otras sustancias que puedan impedir adherencia.

Asesoría sobre aplicaciones específicas están disponibles en el Departamento Técnico de Sika Industry

Remoción

Sika MultiSeal®Plus puede ser removido de herramientas y equipos con alcohol etílico u otro disolvente adecuado. No utilizar disolventes en las manos.

Levemente irritante: No hay efectos respiratorios conocidos, sin embargo puede ser ligeramente irritante para la piel y si entra en contacto con los ojos. Puede causar molestias si es ingerido.

Limpieza

Raspar y poner en un recipiente adecuado. Eliminar de acuerdo con las regulaciones estatales y locales.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.

PRESENTACIÓN

Rollos de múltiples tamaños

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Responsabilidad Integral



ISO 9001



ISO 14001

Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sika®Spacer Tape

CINTA ADHESIVA ESPACIADORA DE FIJACIÓN TEMPORAL

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Espuma de poliuretano de células abiertas con adhesivo y revestimiento de polietileno
Color	Negro
Dureza Shore A (ISO 868)	30 aprox.
Resistencia a la tensión (ISO 37)	0,9 N/mm ² aprox. (9,2 kg/cm ² aprox.)
Alargamiento de ruptura (ISO 37)	110% aprox.
Fuerza para compresión 10% (DIN 53 577)	0,1 N/mm ² aprox. (1,0 kg/cm ² aprox.)
Compresión térmica (DIN 52 612)	0,079 W/m ² • K
Transmisión de vapor de humedad (ASTM E 96-c)	0,63 g/100 pulgadas ² (periodo de 24 horas)
Resistencia UV (ASTM G 23-69)	3000+ horas
Temperatura de aplicación	15°C a 50°C
Temperatura de servicio	-40°C a 80°C
Almacenamiento	Almacenar en lugar fresco y seco
Vida del producto	12 meses

DESCRIPCIÓN

Sika®Spacer Tape es una cinta espaciadora para el pegado de vidrios estructurales, fabricada con poliuretano de alta resistencia y estructura celular abierta, con adhesivo sensible a presión en ambos lados. Sika®Spacer Tape es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sika®Spacer Tape se utiliza comúnmente en ensamblajes de vidrio estructural para ajustar la correcta dimensión de las juntas. La cinta de espuma de poliuretano con estructura celular abierta permite el ingreso de aire y humedad para facilitar el curado del adhesivo de silicona.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Los sustratos deben ser homogéneos, limpios y secos, libres de grasa, polvo y partículas sueltas. Alinear e instalar la cinta en una superficie de contacto, asegurándose de mantener las dimensiones de junta deseada.

Presionar la cinta en el soporte. Retirar el protector y colocar el segundo soporte inmediatamente (previamente limpio, como se indicó) contra la cinta. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

NOTA IMPORTANTE

Sika®Spacer Tape mantiene su forma y tamaño en la mayoría de condiciones, pero no debe utilizarse como componente estructural. Una vez que la cinta ha sido aplicada no debe retirarse ni reutilizarse, es por esto que se debe posicionar cuidadosamente. El producto debe hacer contacto con ambas superficies. Si la unidad no se alinea correctamente, retirar la cinta espaciadora utilizada, descartarla y repetir la aplicación con cinta nueva. La cinta Sika®Spacer Tape es compatible con los sellantes y adhesivos Sikasil SG, WT, WS e IG. Se debe probar todos los otros sellantes para asegurar su compatibilidad y estos

deben ser aprobados por Sika antes de ser utilizados.

Información Adicional

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

Hoja de seguridad del producto.

Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Presentación	Caja x 18 rollos
	-6,4 x 6 mm
	-8 x 6 mm

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com

Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Responsabilidad Integral



ISO 9001
Icontec
Código: CO-ISC 033-1



ISO 14001
Icontec
Código: CO-SA 006-1

Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita

Km. 20.5, Autopista Norte

Tocancipá - Cundinamarca

PBX: (1) 878 6333

Fax: (1) 8786660

E-mail: sika_colombia@co.sika.com

web: col.sika.com



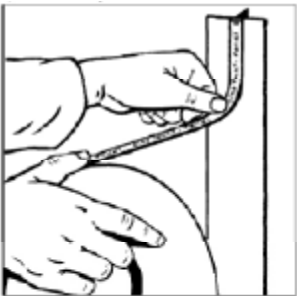
HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sika® Fixing Tape

CINTA ADHESIVA ESPACIADORA, DE FIJACIÓN TEMPORAL

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Cinta de espuma de celda cerrada
Color	Gris
Dimensión	12 mm x 3 mm
Densidad	0,05 kg/L
Resistencia a tensión	Aprox. 0,3 MPA
Resistencia al corte	Aprox. 0,3 MPA
Temperatura aplicación	+5°C a +35°C
Temperatura de servicio	-20°C a +50°C
Empaque	Rollo de 33 m
Vida del producto	12 meses
Almacenamiento	Almacenar en un lugar fresco y no expuesto al sol directo entre 10°C a 25°C.



DESCRIPCIÓN

Sika® Fixing Tape es una cinta doble cara para elementos decorativos del Sistema de Pegado Elástico Sika. Fija temporalmente mientras el adhesivo estructural cura. Garantiza que el espesor del adhesivo sea de 3,2 mm.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sika® Fixing Tape fija temporalmente elementos decorativos como: porcelanatos, mármoles, aluminio, laminados de alta presión, madera, aluminio compuesto, cerámicas, granitos. Otros acabados deben evaluarse con el Departamento Técnico de Sika.

MÉTODO DE APLICACIÓN

La superficie debe estar limpia, seca, sin contaminación de grasa o polvo. Como este producto es complemento del Sistema de Pegado Elástico Sika, la superficie sobre la cual se fija es el imprimante **Sika®Primer 206 G+P**, para otros soportes se debe consultar con el Departamento Técnico de Sika. El papel protector se debe retirar sólo en el momento de ubicar la cinta sobre la superficie y en el momento de adherir el elemento decorativo.

IMPORTANTE

La resistencia a largo plazo está dada por el adhesivo estructural. No está permitido incluir los valores mecánicos de la cinta para calcular la resistencia sobre el elemento de fachada.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Responsabilidad Integral



Código: CO-SC 033-1



Código: CO-SA 006-1

Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com



HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaguard®-565 WE

IMPERMEABILIZANTE Y PROTECTOR ANTICORROSIVO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Acrílico estirenado
Naturaleza del producto	Acuoso de bajo pH 8 +/- 1.0
Acabado	Negro mate
Densidad a 20°C	1,35 +/- 0,02
Viscosidad a 20°C	108 +/- 5 UK
Sólidos por volumen	46%
Sólidos por peso	60 +/- 3%
Temperatura de aplicación ¹	+ 10°C a + 35°C
Rendimiento teórico	63 m ² /gl (para EPS de 1 mil)
Tiempo de Secado ¹	temperatura 25°C (al tacto): 30 min temperatura 25°C (manejo): 3 horas
Espesor recomendado mínimo	Película húmeda 3 mils
Vida del producto	12 meses en su empaque original bien cerrado en ambiente seco y fresco

¹ En aplicaciones específicas, temperatura y tiempo de secado pueden ser diferentes.

DESCRIPCIÓN

Sikaguard®-565 WE es un recubrimiento acrílico en disolución acuosa aplicable en todos los tipos de elementos metálicos. Sikaguard®-565 WE es altamente resistente a la abrasión mecánica y a la corrosión. Sikaguard®-565 WE, es un producto monocomponente de secado al aire que cura bajo condiciones normales de temperatura, formando una película protectora, flexible y resistente al impacto. Sikaguard®-565 WE es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Monocomponente.
- Alta resistencia a la abrasión mecánica y a la corrosión.
- Libre de VOC.
- Amigable con el medio ambiente.
- Excelente adherencia en diferentes sustratos.

- Base agua.
- Sin olor penetrante.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sikaguard®-565 WE se aplica sobre las superficies metálicas como: aluminio, cold rolled, hot rolled, aceros galvanizados y otros tipos de acero, para su protección y mantenimiento. Es un producto especialmente indicado para la protección de partes metálicas pertenecientes a la carrocería, donde el Sikaguard®-565 WE asegura una perfecta protección contra la abrasión mecánica y la corrosión.

MECANISMO DE CURADO

Sikaguard®-565 WE, cura por reacción con la humedad atmosférica.

RESISTENCIA QUÍMICA

Aplicado sobre las superficies metálicas, Sikaguard®-565 WE provee alta resistencia a solventes como varsol y acpm entre otros, así como alta resistencia al lavado.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies a tratar deben estar secas, limpias y libres de todo rastro de polvo, grasa y otros contaminantes. Para recomendaciones sobre aplicaciones específicas, ponerse en contacto con el Servicio Técnico de Sika Industry.

Aplicación

Agite previamente el Sikaguard®-565 WE, luego, ubique la pistola en el envase o vierta el producto en el envase adecuado para la aplicación con la pistola de alta presión. Aplique una capa delgada y mantenga una distancia entre el sustrato y la pistola de 30 a 50 cm. El producto proporciona un acabado o textura, lisa o ligeramente granulada.

Limpieza

Mientras el producto no ha empezado su proceso de curado, puede ser removido fácilmente con agua. Una vez curado, el producto sólo puede ser

eliminado mecánicamente. Las manos y la piel expuestas deben lavarse inmediatamente empleando un limpiador de manos industrial y agua. No use disolventes.

Pintado

Puede ser pintado una vez finalizado el tiempo de curado de la pintura. Debe comprobarse la compatibilidad de la pintura llevando a cabo pruebas preliminares.

LIMITANTES

No aplicar en ambientes donde la humedad relativa sea superior a 90%HR. Las superficies deben estar completamente secas para la aplicación de Sikaguard®-565 WE. Temperatura de aplicación mínima de 8°C y máxima de 35°C. La temperatura del soporte debe estar por lo menos 3°C por encima de la temperatura de rocío. Tiempo de puesta en servicio entre 6 y 12 horas dependiendo de la temperatura ambiental. A menor temperatura mayor tiempo para puesta en servicio. Proteger la aplicación de la lluvia. Cuando no se esté aplicando mantener su recipiente bien cerrado para evitar su contaminación. Para el uso emplee los elementos de protección como: guantes, gafas. Mantener fuera del alcance de los niños. No adicionar agua al producto.

PRESENTACIÓN

Envase	750 cc
Galón	1 gal
Cuñete	5 gal

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD
Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Responsabilidad Integral



Código: CO-SA-033-1



Código: CO-SA-008-1

Sika Colombia S.A.S.

Vereida Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sika® Masilla Automotriz

MASILLA LIGERA PARA REPARACIÓN AUTOMOTRIZ

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Propiedades	Sika® Masilla Automotriz	Catalizador
Aspecto	Masa maleable, color beige, mate	Masa maleable, de color rojo
Base química	Poliéster insaturado	PBO, peróxido de benzilo
Tiempo de secado para segundas manos o masillar	7 minutos a 20°C	
Tiempo de secado para lijar y aplicar base	20 minutos a 20°C	
Color	Beige	Rojo
Relación de mezcla, (por peso)	100	2
Método de aplicación	Con espátula ó masillador	
Peso específico	1,30 kg/L a 20°C	
Temperatura de aplicación	+5°C a +25°C	
Vida del producto (almacenado entre 10°C y 30°C)	6 meses	6 meses

¹ En aplicaciones específicas, temperatura y tiempo de secado pueden ser diferentes.

DESCRIPCIÓN

Sika® Masilla Automotriz, es una masilla bicomponente, para relleno y acabado, utilizada para reparar irregularidades, antes del proceso de repintado de carrocerías en general. Sika® Masilla Automotriz es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

BENEFICIOS DEL PRODUCTO

- Excelente adherencia a diferentes tipos de metales.
- No produce mapa.
- Excelente flexibilidad.
- Lijado en seco.
- Excelente adherencia con cualquier sistema de pintura.
- No sangra.
- Facilidad de aplicación y lijado.
- Secado rápido.

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sika Masilla Automotriz, es utilizado para cubrir imperfecciones a estructuras metálicas, como carrocerías de buses y automóviles, antes de ser pintadas.

MECANISMO DE CURADO

El curado de Sika® Masilla Automotriz, tiene lugar por reacción química entre dos componentes, Sika® Masilla Automotriz y su catalizador. Al agregar más catalizador en la mezcla, se acelera el proceso de curado.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

La superficie, debe estar limpia, seca, libre de aceite, óxido, polvo, u otros contaminantes que pueden afectar la adherencia de la masilla.

Aplicación

Mezclar la masilla antes de usar, adicionar el catalizador en la proporción de mezcla adecuada (2% de la masilla), y seguir mezclando hasta homogeneizar el producto. Aplicar en el lugar a reparar, en los próximos 7 minutos, antes que la masilla empiece su proceso de curado. Ésta debe ser aplicada con espátula, en capas finas y sucesivas, hasta obtener el espesor deseado para la corrección de la pieza. Espere 20 minutos para empezar con el proceso de lijado y posteriormente su proceso de pintura.

Limpieza

Retirar mecánicamente el producto de las espátulas, antes que este cure. También puede utilizar disolventes para limpiar las herramientas.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Tarro	650 cc
-------	--------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com

Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sika® Aktivator

AGENTE LIMPIADOR Y ACTIVADOR DE SUPERFICIES

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Promotor de adhesión base solvente
Color (CQP ¹ 001-1)	Transparente, claro
Densidad (CQP 006-3 / ISO 2811-1)	0,71 kg/l aprox.
Viscosidad ² (CQP 029-3 / ISO 3219)	2 mPa·s aprox.
Punto de inflamación (CQP 007-1/ISO 13736)	-4°C
Temperatura de aplicación	+5°C a +35°C
Rendimiento	40 ml/m ² aprox.
	Temperatura abajo de 15°C: 30 min.
	Temperatura arriba de 15°C: 10 min.
Tiempo de secado ^{2/3})	Máximo 2 h
Almacenaje	Almacenar en envase cerrado en lugar frío y seco
Tiempo de vida	12 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo² 23°C / 50% H.r³ En aplicaciones específicas la temperatura y el tiempo de secado pueden ser diferentes.

DESCRIPCIÓN

Sika® Aktivator es un agente limpiador y activador, específicamente formulado para el pre tratamiento de las zonas de adhesión antes de la aplicación de adhesivos de poliuretano de Sika®. Sika® Aktivator es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sika® Aktivator es empleado para limpiar y mejorar la adhesión sobre el vidrio, serigrafías cerámicas de los cristales, superficie cortada de cordones antiguos de adhesivos de poliuretano, recubrimientos de poliuretano en vidrios de ventanas y pinturas, superficies metálicas, entre otros.

No indicado para uso en superficies porosas.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Limpiar las caras a pegar con un paño libre de pelusa o con papel absorbente humedecido con Sika® Aktivator.

Limpiar inmediatamente el exceso con trapo o papel limpio y seco. Cerrar la botella herméticamente después de usar.

La temperatura ideal tanto de la aplicación como de la superficie es entre 15 - 25°C.

La prolongada exposición del Sika® Aktivator a la humedad atmosférica podría hacer que se vuelva inactivo. El Sika® Aktivator debe ser usado dentro de un mes después de abierto la botella, después de este tiempo o si el producto se ha vuelto opaco en lugar de transparente, el producto debe ser desechado.

Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

NOTA IMPORTANTE

Sika® Aktivator contiene solventes que pueden dañar las superficies terminadas de algunas pinturas recién aplicadas, deben realizarse pruebas preliminares. Si el Sika® Aktivator es salpicado accidentalmente en las superficies adyacentes, limpiarlo inmediatamente con un paño limpio y seco. Nunca aplique sobre sustratos porosos; el Sika® Aktivator puede no evaporarse completamente y esto puede evitar que el

adhesivo o sello cure apropiadamente. Las superficies porosas adyacentes deben ser enmascaradas si es necesario.

Sika® Aktivator no debe ser usado para remover o dar el acabado a los productos de poliuretano Sikaflex® sin curar.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Botella	250 ml
Pad	1,1 ml

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com

Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita

Km. 20.5, Autopista Norte

Tocancipá - Cundinamarca

PBX: (1) 878 6333

Fax: (1) 8786660

E-mail: sika_colombia@co.sika.com

web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sika® Primer-206 G+P

IMPRIMANTE UNIVERSAL, ANTICORROSIVO

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Solución pigmentada de polisocianato base solvente
Color (CQP ¹) 001-1)	Negro
Densidad (CQP 006-3 / ISO 2811-1)	1,05 kg/L aprox.
Viscosidad ² (CQP 029-3 / ISO 3219)	10 mPas aprox.
Punto de inflamación (CQP 007-1 / ISO 13736)	-4°C
Contenido de sólidos	40%
Temperatura de aplicación ³	+10°C a +35°C
Método de aplicación	Brocha, trapo
Rendimiento	150 ml por m2 aprox.
	Mínimo sobre 15°C: 10 min
	Mínimo abajo de 15°C: 30 min.
	Máximo: 24 h
Almacenamiento	Almacenar en envase cerrado en lugar fresco y seco
Vida del producto	9 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ² 23°C / 50% H.r.³ En aplicaciones específicas la temperatura y el tiempo de secado pueden ser diferentes.

DESCRIPCIÓN

Sika®Primer-206 G+P es un primer líquido negro que cura con la humedad. Diseñado para el tratamiento de las superficies a unir en el pegado directo de parabrisas y otros pegues estructurales, antes de la aplicación de los adhesivos de poliuretano de Sika. También puede ser usado en sustratos tales como plástico, vidrio, lacas diversas, metales y otros materiales.

Sika®Primer-206 G+P es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sika®Primer-206 G+P es usado para mejorar la adhesión del vidrio y la serigrafía cerámica de parabrisas que van a ser pegados. Sika®Primer-206 G+P también puede ser usado en sustratos de partes de carrocerías y de elementos de construcción de fachadas y ventanería.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de rastros de grasa, aceite y polvo. Limpiar la superficie a pegar con Sika®Aktivator y dejar secar.

Agitar la botella de Sika®Primer-206 G+P hasta que el balón se escuche libremente. Continuar agitando por otro minuto y aplicar una capa delgada con una brocha o paño. No aplicar a temperaturas abajo de 10°C o arriba de 35°C.

Sika®Primer-206 G+P debe aplicarse una sola vez y se debe cuidar que esa aplicación deje un recubrimiento adecuado.

Cerrar el recipiente herméticamente después de usarse.

Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

NOTA IMPORTANTE

Desechar cualquier primer gelado o decantado.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Botella	250 ml y 1.000 ml
---------	-------------------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com

Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sika® Primer-215

IMPRIMANTE LÍQUIDO TRANSPARENTE DE BAJA VISCOSIDAD PARA DIFERENTES TIPOS DE SUSTRATOS

DATOS TÉCNICOS DEL PRODUCTO

Base química	Compuesto de poliuretano base solvente
Color (CQP 001-1)	Transparente con tinte amarillento
Densidad (CQP 006-3 / ISO 2811-1)	1,0 kg/l aprox.
Viscosidad ² (CQP 029-3 / ISO 3219)	20 mPas aprox.
Punto de inflamación (CQP 007-1 / ISO 13736)	-4°C
Contenido de sólidos	34% aprox.
Temperatura de aplicación	+10°C a +35°C
Método de aplicación	Brocha o trapo
Rendimiento	50 - 150 g por m ² aprox. de acuerdo a la porosidad del sustrato
Tiempo de secado ^{2,3}	30 min. a 24 h
Almacenamiento	Almacenar en envase cerrado en lugar fresco y seco
Vida del producto	12 meses

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ² 23°C / 50% H.r.³ En aplicaciones específicas la temperatura y el tiempo de secado pueden ser diferentes.

DESCRIPCIÓN

Sika®Primer-215 es un líquido transparente de tinte amarillento de baja viscosidad que seca por reacción con la humedad atmosférica, es usado para imprimir diferentes plásticos, molduras y otros materiales porosos antes del pegado con los productos Sikaflex. El Sika®Primer-215 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de la calidad y con el programa "Responsabilidad Integral".

ÁREAS DE APLICACIÓN

Sika®Primer-215 es adecuado para aplicación en los siguientes sustratos: plásticos tales como PRFV, resinas epóxicas, PVC, ABS y modera. Debido a que los plásticos varían mucho en su composición química, es necesario realizar pruebas preliminares. Este producto no debe ser utilizado sobre plásticos que estén sujetos a tensiones internas, tales como los acrílicos o policarbonatos.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Limpiar las superficies y dejar secar. Aplicar una capa delgada pero continua de Sika®Primer-215 con una brocha o trapo. No aplicar a temperaturas debajo de 10°C o arriba de 35°C.

Sika®Primer-215 debe aplicarse una sola vez. Se debe cuidar que una sola aplicación deje un recubrimiento adecuado. Cerrar la botella herméticamente después de usarse. Se recomienda que la aplicación de este producto se haga por usuarios experimentados y realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

Nota Importante
Desechar cualquier primer que este gelado o decantado.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad del producto.
- Guía de preparación de superficies.

PRESENTACIÓN

Botella	250 ml
---------	--------

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos.

NOTA

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com

Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Sika Colombia S.A.S.

Vereda Canavita
Km. 20.5, Autopista Norte
Tocancipá - Cundinamarca
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 8786660
E-mail: sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

SIKA SU SOCIO DE NEGOCIOS CONFIABLES



¿QUIÉNES SOMOS?

Sika es una compañía activa mundialmente en el negocio de los productos químicos para la construcción. Tiene subsidiarias de fabricación, ventas y soporte técnico en más de 70 países alrededor del mundo. Sika es líder mundial en el mercado y la tecnología en impermeabilización, sellado, pegado, aislamiento, reforzamiento y protección de edificaciones y estructuras civiles. Sika tiene más de 15.000 empleados en el mundo y por esto, está idealmente posicionada para apoyar el éxito de sus clientes.

Sika Colombia S.A.S.

BARRANQUILLA

Cll. 114 No. 10 – 415. Bodega A-2
Complejo Industrial Stock Caribe.
Barranquilla
Tels.: (5) 3822276 / 3822008 /
3822851 / 3822520 / 30
Fax: (5) 3822678
barranquilla.ventas@co.sika.com

CALI

Cll. 13 No. 72 - 12
Centro Comercial Plaza 72
Tels.: (2) 3302171 / 62 / 63 / 70
Fax: (2) 3305789
cali.ventas@co.sika.com

CARTAGENA

Albornoz - Via Mamonal
Cra. 56 No. 3 - 46
Tels.: (5) 6672216 – 6672044
Fax: (5) 6672042
cartagena.ventas@co.sika.com

EJE CAFETERO

Centro Logístico Eje Cafetero
Cra. 2 Norte No. 1 – 536
Bodegas No. 2 y 4
Vía La Romelia - El Pollo
Dosquebradas – Risaralda.
Tels.: (6) 3321803 / 05 / 13
Fax: (6) 3321794
pereira.ventas@co.sika.com

MEDELLÍN

Km. 34 Autopista Medellín -
Bogotá - Rionegro.
Antioquia.
PBX: (4) 5301060
Fax: (4) 5301034
medellin.ventas@co.sika.com

SANTANDERES

Cra. 15 con calle 56
Esquina Km. 7 Vía Bucaramanga
a Girón.
Girón - Santander
PBX: (7) 646 0020
Fax: (7) 6461183
santander.ventas@co.sika.com

TOCANCIPÁ

Vereda Canavita
Km. 20.5 - Autopista Norte
PBX: (1) 878 6333
Fax: (1) 878 6660
Tocancipá - Cundinamarca
oriente.ventas@co.sika.com,
bogota.ventas@co.sika.com

sika_colombia@co.sika.com
web: col.sika.com

La información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika son proporcionados de buena fe, y se basan en el conocimiento y experiencia actuales de Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de la obra son tan particulares, que ninguna garantía respecto a la comercialización o a la adaptación para un uso particular, o a alguna obligación que surja de relaciones legales, puede ser inferida de la información contenida en este documento o de otra recomendación escrita o verbal. Se deben respetar los derechos de propiedad de terceros. Todas las órdenes de compra son aceptadas de acuerdo con nuestras actuales condiciones de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com. Los usuarios deben referirse siempre a la edición más reciente de las Hojas Técnicas, cuyas copias serán facilitadas a solicitud del cliente.



Código: CD-SG 003-1



Código: CD-SA 006-1



Responsabilidad Integral

CONSTRUYENDO CONFIANZA

