



INDUSTRY

GUÍA DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

CONSTRUYENDO CONFIANZA



GUÍA DE SELECCIÓN DE PROMOTORES DE ADHERENCIA E IMPRIMANTES SIKA®

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 involucran 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					
	1		2		3	
	Desengrasante / Activante	Imprimante	Desengrasante / Activante	Imprimante		
Aluminio (AlMg ₃ , AlMgSi)	SVF SA	205*	SVF SA	205* 210*	204 N*	
Aluminio Anodizado	SA	205*	SA	204 N*	206 G+P	
Acero (St37 etc.)	205* SA	204 N*	SVF SA	205* SA	204 N* 206 G+P	
Acero inoxidable	205* SA		SVF SA	205* 205*	210* 204 N*	
Acero galvanizado	SA 205*		SVF SA	SA 205*	206 G+P 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 SCA		SA		206 G+P	
Deposición electrolítica	SA		SA SA		206 G+P	
Hoja prepintada	205*		SVF SA	205* SA	206 G+P	
SB + SAGRP(polyester insaturado) Lado con GELCOAT SMC	SA		SVF SA	SA SA	206 G+P	
GRP(polyester insaturado) con fibras	SA	206 G+P	S80 S80	SA 205*	206 G+P 215	
ABS		215 206 G+P		205* SA	215 206 G+P	
PVC Rígido		215		205*	215	
PMMA/ PC	SA	209 D*	SVF SA	SA SA	209 D* 206 G+P	
Vidrio	SA		SA SA		SA 206 G+P	
Serigrafía Cerámica	SA		SA SA		SA 206 G+P	
Madera sin recubrimiento					215	

CONTACTAR AL SERVICIO TÉCNICO

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

	1 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.

PREPARACIÓN Y TRATAMIENTO DEL SUSTRATO

1. ALUMINIO

El Aluminio y sus aleaciones son suministrados en forma de perfiles, secciones, láminas, platinas y fundiciones. La información dada aquí sobre la preparación e imprimación de la superficie se relaciona a este grupo de productos. En el caso de aluminio que ha sido tratado superficialmente (cromado, anodizado o revestido), un tratamiento previo simple es frecuentemente la única forma requerida para la preparación superficial.

2. ALUMINIO ANODIZADO

El aluminio es un material reactivo, el cual se oxida por exposición al aire. La oxidación electroquímica o química causa la formación de una capa superficial dura de espesor uniforme. Las superficies tratadas de esta forma absorben muy bien tintes o pigmentos; con el fin de incrementar la resistencia química de la capa oxidada y/o sellar en el color, normalmente se aplican lacas translúcidas de composición química variable sobre la superficie. Se requieren pruebas preliminares para verificar la adherencia satisfactoria de tales sustratos.

3. ACERO

Dependiendo de las condiciones de exposición, el acero está sujeto a corrosión. Los Sika®Primer, los cuales son aplicados en la superficie en una capa muy delgada, no suministran protección a la corrosión como tal. Si la protección a la corrosión es un requerimiento crítico, por favor contactar a nuestro Departamento de Servicio Técnico.

4. ACERO INOXIDABLE

Los términos “acero inoxidable” y “acero especial” abarcan un completo grupo de productos de composición química variable y con acabados superficiales variables. En la mayoría de los casos, todo lo que se requiere para asegurar la adherencia satisfactoria de los productos Sikaflex® es una preparación superficial simple. El acero inoxidable y el acero especial con un acabado superficial áspero pueden requerir alguna forma adicional de preparación superficial. El lijado de la superficie puede mejorar parcialmente la adherencia.

5. ACERO CON RECUBRIMIENTO DE ZINC

Las principales técnicas para aplicar recubrimientos de zinc al acero son (a) el proceso Sendzimir, (b) electro galvanizado, (c) inmersión en caliente o galvanizado de banda continua. En los casos (a) y (b) el sustrato es preparado para una especificación controlada y la composición de la capa superficial es más o

menos uniforme en todas partes. La composición superficial de los componentes inmersos en caliente no es uniforme, y es necesario llevar a cabo revisiones periódicas para inspeccionar la adherencia. Acero recubierto con zinc aceitado debe ser desengrasado antes de usarlo. Para aceros recubiertos con zinc especializado como Galvalume, Galvanealed y Galvan, por favor consulte nuestro Departamento de Servicio Técnico.

6. COMPUESTO DE FIBRA DE VIDRIO

Estos materiales consisten en su mayoría de plásticos termoendurecibles derivados de poliésteres no saturados, o menos comúnmente de resinas epóxicas o poliuretanos. Los nuevos componentes manufacturados basados en poliésteres no saturados contienen cantidades de estireno en formas monoméricas, reconocible por su olor distintivo. Estos componentes aún no han curado totalmente, y como tal están sujetos a encogimiento posterior siguiendo su retiro del molde. Por esta razón, solo molduras envejecidas o templadas deben ser seleccionadas para el pegado con adhesivos. El lado suave (lado de la capa de gel) puede estar contaminada con huellas de agente liberador de molduras, lo cual afectara negativamente el pegado con adhesivos. El lado áspero del reverso, el cual está expuesto al aire durante la manufactura, usualmente contiene parafina, adicionada para asistir el secado al aire. Aquí es necesario desgastar exhaustivamente la superficie antes de limpiar con Sika®Aktivator e imprimir con Sika®Primer. En el caso de componentes retardantes a las llamas, deben llevarse a cabo pruebas preliminares para determinar el método más apropiado de preparación superficial.

7. PLÁSTICOS

Algunos plásticos requieren de tratamiento físico o químico especializado antes de que puedan ser pegados exitosamente (tratamiento de llama, grabado con plasma). El polipropileno y el poliuretano son dos ejemplos. Con muchas mezclas de plásticos es imposible dar orientación específica debido al gran número de diferentes proporciones de componentes y a los agentes de liberación internos/externos que contienen. Por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico para asistencia. Los termoplásticos están sujetos a un riesgo de grietas por esfuerzo. Los componentes formados térmicamente deben ser distensionados antes del pegado con adhesivos por medio de la aplicación controlada de calor. Si tiene dudas, por favor consulte nuestro Departamento de Servicio Técnico.

8. ACRÍLICO & POLICARBONATO

Para sustratos de PMMA y PC sustratos recomendamos Sikaflex®-222 UV o Sikaflex®-295 junto con una cinta protectora a los rayos UV. (Ver también 9.)

9. SUSTRATOS TRANSPARENTES O TRANSLÚCIDOS

En el caso de sustratos transparentes donde la cara de pegado está expuesta a la luz directa del sol, deben incorporarse algunas formas de protección UV para proteger el pegado del adhesivo. Esto puede consistir en (a) una banda de cubierta opaca de plástico o metal coloreado; (b) un borde de pantalla cerámico (en el caso de vidrio) que actúa como una barrera efectiva para iluminar (el valor de la transmitancia en el rango de longitud de onda 380-630 nm <0.1% para vidrio de seguri-

CLAVES	
Abreviatura	Producto/Explicación
206 G+P	Sika®Primer-206 G+P
215	Sika®Primer-215
SA	Sika®Aktivator
SVF	Esponja abrasiva (grado muy fino)
▶	Próximo paso
S80	Lija (grano 80)
ST	Consulte al Departamento de Servicio Técnico

dad templado, <0.2% para vidrio de seguridad laminado); o (c) un primer negro. El uso de un primer negro solo como protección UV no es recomendado. Si tiene dudas, por favor consulte nuestro Departamento de Servicio Técnico.

10. RECUBRIMIENTOS SUPERFICIALES, ACABADO DE PINTURAS

Es necesario realizar ensayos preliminares antes de intentar pegar sustratos con recubrimiento superficial. Como regla general, los sistemas reactivos que curan térmicamente (recubrimientos de inmersión cataforesis), recubrimientos de polvo) o por adición de polimerización (pinturas de epóxido o poliuretano) pueden ser pegados exitosamente con productos Sikaflex®. Pinturas de resinas alquídicas que secan por oxidación no son adecuadas para el pegado. Sistemas de pinturas que cuentan con un mecanismo de curado físico de recubrimientos, típicamente basado en polivinilo butiral o ésteres de resina epóxica – son generalmente compatibles solo con sellantes, no con adhesivos. Precaución: la presencia de aditivos de pintura diseñados para modificar la formación de película, como acondicionadores y agentes de propagación, siliconas, anti-siliconas, etc., pueden afectar negativamente la adherencia a la superficie de la pintura. Se debe monitorear la calidad y uniformidad la composición de los recubrimientos superficiales a través de un sistema de aseguramiento de calidad.

11. MADERA CONTRACHAPADA CON PELÍCULA FENÓLICA

Estos paneles de Madera contrachapada resistentes al agua con una cara con una película amarilla o café son principalmente fabricados en Finlandia, Alemania y Francia. La textura y el acabado superficial varían de acuerdo con el fabricante. Para la mayoría de propósitos prácticos el mejor método de preparación superficial es aplicar la película en la parte posterior sobre la madera contrachapada descubierta. El panel puede ser tratado en la misma forma como una pieza normal de Madera contrachapada sin terminar.

12. PINTADO

Los productos Sikaflex® pueden ser pintados con la mayoría de sistemas convencionales de pintura. Los mejores resultados son obtenidos si se permite que primero el sellador cure completamente. Si se requiere pintar prematuramente, se deben realizar ensayos para verificar la compatibilidad de la pintura y el sistema del proceso. Por favor observe que los sistemas de pintura no flexibles impedirán el movimiento de la junta, lo cual en casos extremos puede dar lugar a grietas. Pinturas con base PVC y pinturas que secan por oxidación (aceite y resinas de base alquídica) generalmente no son adecuadas para aplicación sobre productos Sikaflex®.

CUADRO DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIES SIKA®

La información contenida en este documento, que se refiere a la preparación de superficies, es de carácter informativo y debe estar verificada por pruebas sobre los sustratos representativos de la producción. Las recomendaciones específicas sobre sus proyectos pueden ser obtenidas a través de nuestro laboratorio, que realizará las pruebas adecuadas.

	Sika®Aktivator	Sika®Primer-206 G+P	Sika®Primer-215
Color	Transparente, Claro	Negro	Transparente con una tinta amarillenta pálida
Naturaleza del producto	Limpiador de adhesivo	Primer	Primer
Punto Flash (DIN 51755)	25°F (-4°C) aprox.	25°F (-4°C) aprox.	25°F (-4°C) aprox.
Temperatura de aplicación	40°F a 95°F (5°C a 35°C)	50° a 95°F (10° a 35°C)	50° a 95°F (10° a 35°C)
Aplicación	Tela/Toalla de papel	Brocha/Fieltro	Brocha/Fieltro
Consumo	40 g/m ²	150 ml/m ²	200 ml/m ²
Tiempo de secado (23°C/50% r.h.)	10 min. a 2 hrs. a temp. >60°F (15°C) 30 min. a 2 hrs. a temp. <60°F (15°C)	10 min. a 24 hrs.	30 min. a 24 hrs.
Densidad (DIN 51757)	5.8 lb/gal aprox.	8.34 lb/gal aprox.	8.19 lb/gal aprox.
Viscosidad	2 cps	10 cps	20 cps
Contenido de sólidos		40%	30%
Almacenamiento	Almacenamiento en contenedor sellado en un lugar fresco y seco. Tiempo de vida 12 meses.	Almacenamiento en contenedor sellado en un lugar fresco y seco. Tiempo de vida 9 meses.	Almacenamiento en contenedor sellado en un lugar fresco y seco. Tiempo de vida 12 meses.
Unidad de empaque	250 ml	250 ml	250 ml
Color de la tapa del envase	Naranja	Negro	Azul oscuro

SILICONAS E HÍBRIDOS:

Gracias al excepcional poder de adherencia del Sikasil® y del Sikaflex® serie 500 necesitan en general un desengrasante y una utilización de Sika®Aktivator.

PROMOTORES DE ADHERENCIA E IMPRIMANTES SIKA®

Sika® Primer-206 G+P

250 y 1.000 ml

Imprimante universal, anticorrosivo.



Sika® Primer-215

250 ml

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



Sika® Aktivator

250 ml

Agente limpiador y activador de superficies.



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 13.000 empleados en el mundo y por esto, está idealmente posicionada para apoyar el éxito de sus clientes.

Sika Colombia S.A.

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 - Vía 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 - Btá -
Rionegro
PBX: (4) 5301060
Fax: (4) 5301034
medellin.ventas@co.sika.com

SANTANDERES

Km. 7 - Vía a Girón
Bucaramanga - 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



Código: CO-SC 033-1

Código: CO-SA 006-1

Responsabilidad Integral

CONSTRUYENDO CONFIANZA

