



DIRECTRICES GENERALES

Sellado del borde de vidrio
aislado con **SikaSil®IG.**

SIKA INDUSTRY

CONSTRUYENDO CONFIANZA



TABLA DE CONTENIDO

| | | |
|-------|--|----|
| 1 | Propósito e información general | 3 |
| 2 | Introducción | 4 |
| 3 | Diseño y Dimensión de la junta | 4 |
| 4 | Condiciones y lugar de Trabajo | 4 |
| 5 | Pre-tratamiento Superficial | 5 |
| 6 | Procesamiento y aplicación de Producto | 5 |
| 6.1 | Selladores de vidrio aislante secundario de 2-C (Sikasil® IG-25, Sikasil® IG-25 Plus SM) | 5 |
| 6.1.1 | Trabajo de preparatorio | 5 |
| 6.1.2 | Mezcla | 5 |
| 6.1.3 | Aplicación | 6 |
| 6.2 | Sellador de vidrio aislante secundaria de 1 - C (Sikasil® IG-16) | 6 |
| 6.2.1 | Trabajo de preparatorio | 6 |
| 6.2.2 | Aplicación | 7 |
| 6.3 | sellante primario termoplástico SikaGlaze® ig-5 pib | 7 |
| 6.3.1 | Trabajo de preparatorio | 7 |
| 6.3.2 | Aplicación | 7 |
| 7 | Movimiento de los Elementos Pegados | 7 |
| 8 | Calidad y Seguridad | 8 |
| 8.1 | Ensayo de la Relación de Mezcla (producto de 2-C solamente) | 8 |
| 8.2 | Ensayo de homogeneidad de la mezcla Prueba del vidrio (producto de 2-C solamente) | 9 |
| 8.3 | Ensayo de homogeneidad de la mezcla prueba de la mariposa (producto de 2-C solamente) | 9 |
| 8.4 | Ensayo del tiempo abierto - Snap Time (producto de 2-C solamente) | 11 |
| 8.5 | Ensayo tiempo de formación de película y tiempo libre al tacto (producto 1-C solamente) | 12 |
| 8.6 | Dureza Shore A | 13 |
| 8.7 | Ensayo de adhesión a tensión con probeta H | 13 |
| 9 | Notas | 15 |
| 10 | Nota legal | 16 |

1. PROPÓSITO E INFORMACIÓN GENERAL

El presente documento contiene recomendaciones y sugerencias para la aplicación de selladores y adhesivos de silicona SikaSil® IG como juntas de borde secundarias de unidades de vidrio-duales o como sellado para vidrios aislados. Esta guía es relevante para los siguientes productos:

- **Sikasil® IG-25**
Silicona de 2- C, sellador secundario del borde de las unidades de vidrio aislado, IG llenas de aire
- **Sikasil® IG-25 HM Plus**
Silicona de 2- C, sellador secundario del borde de las unidades de vidrio aislado, IG llenas de aire y gas inerte
- **Sikasil® IG-16**
Silicona de 1-C sellador secundario del borde de las unidades de vidrio, IG llenas de aire y gas inerte
- **SikaGlaze® IG-5 PIB**
Sello primario de butilo para unidades IG

La información que aquí se ofrece únicamente a título de orientación general. Dado que la producción de unidades de vidrio aislante -especialmente para el uso en fachadas de acristalamiento estructural y ventanas estructuralmente unidas- es una aplicación y las condiciones crítica, así como sustratos pueden variar en gran medida, los clientes y aplicadores deben probar la idoneidad de los productos y para cada proyecto específico y contactar a Sika para pedir algún consejo.

La garantía de calidad por el aplicador debe cubrir todos los aspectos de la aplicación de SikaSil® selladores y adhesivos de IG e incluyen al menos los siguientes elementos:

- diseño de la aplicación y verificación antes de implementar una aplicación
- el control de calidad durante la producción
- el control de calidad del producto terminado



En tales aplicaciones tan exigentes y críticas, los selladores y adhesivos de Silicona de Ingeniería **Sikasil®** sólo podrán ser aplicadas por profesionales experimentados y después de un examen detallado y una aprobación por escrito de los detalles del proyecto correspondiente por el Departamento Técnico de Sika Industry.

Para obtener información detallada sobre los selladores específicos, adhesivos y agentes de pre-tratamiento de superficies por favor refiérase a las recientes Hojas de la mayoría de los datos del producto (PDS) y hojas de datos de seguridad (SDS) y documentos de valor de cálculo. Para la aplicación de los productos Sika IG no mencionados en esta guía consultar con el Departamento Técnico de Sika Industry.

Medio ambiente y seguridad

- Los productos de Pre-tratamiento y adhesivos son productos químicos por favor siga las instrucciones de seguridad
- Buena ventilación, usar guantes protectores, usar gafas protectoras, no fumar, no hacer fuego o comer en el sitio de trabajo, eliminación correcta de desechos y residuos, prepárese para las situaciones de emergencia



Figura 1: Instrucciones generales de salud y seguridad

2 INTRODUCCIÓN

Los selladores y adhesivos **Sikasil® IG** son productos de silicona de una y dos partes, de curado por condensación, adecuados como secundarios sellos de borde de unidades de vidrio aislante de doble sello. Ya que las siliconas son los únicos materiales con una resistencia a largo plazo a radiación UV y con capacidades estructurales en el sentido de EN 13022 / EN 15434 / EOTA ETAG 002 o ASTM C 1249, se utilizan comúnmente en fachadas acristaladas estructurales o en ventanas estructuralmente unidas y han demostrado su idoneidad en miles de proyectos de fachada bajo diversas condiciones climáticas. El **SikaGlaze® IG-5 PIB** es un producto de alta calidad butilo usado como sello primario y es compatible con todos los selladores secundarios de **Sikasil® IG**.

3 DISEÑO Y DIMENSION DE LA JUNTA

La junta de sellado del borde secundario de una unidad de vidrio aislante debe ser diseñada para soportar todas las cargas que el elemento es expuesto a tales como el viento, la nieve, las cargas climáticas, etc. durante toda la vida. La altura de sellado de silicona requerida de una unidad de vidrio aislante, por lo tanto, depende fuertemente de las dimensiones de los vidrios, la composición de la unidad IG (vidrio espesor y cavidad) y las cargas esperadas.

Dado que la mayoría de los vidrios aislantes sellados con silicona se utilizan en fachadas acristaladas, un sellado mínimo de silicona. La altura de 6 mm según la EOTA ETAG 002 (Guía Europea de Sistemas de Vidrios Sellantes Estructurales) es obligatorio para estas unidades. La altura de sellado de silicona requerida para una cierta aplicación puede ser significativamente mayor, sin embargo. Para consejos específicos sobre el dimensionamiento conjunto, Sika ofrece un servicio de cálculo basado en proyectos.

Por favor, póngase en contacto con el Departamento Técnico de Sika Industry con sus peticiones específicas.

4 CONDICIONES DEL LUGAR DE TRABAJO

El lugar de trabajo debe ser lo más posible libre de polvo. Las condiciones ideales son 23°C (73°F) y 50% de humedad relativa. A medida que estas condiciones son generalmente alcanzables sólo en el laboratorio, se debe tratar de hacer las condiciones de la planta lo más cerca posible.

Aunque **SikaSil® IG** sellantes y adhesivos pueden ser procesados dentro de los 5 - 40°C (40 - 105°F), la temperatura de aplicación óptima de los productos es de entre 15 ° C y 30°C (60 - 85°F).

Todos los sustratos (vidrio y espaciadores) deben ser almacenados en las mismas condiciones (es decir, entre 5 y 40 ° C; 40 - 105°F) por lo menos 24 horas antes de la aplicación de productos de **Sika** de IG con el fin de evitar la condensación en las superficies.

5 PRETRATAMIENTO SUPERFICIAL

Para una perfecta adhesión de los productos **Sikasil® IG** los sustratos respectivos deben estar libres de toda contaminación y sustancias extrañas, como grasa, aceite, fluidos de perforación, polvo, agua o escarcha.

Para las unidades de vidrio aislante en fachadas de acristalamiento estructural, Sika tiene que probar la adhesión de vidrio aislante de sellado secundario en base a proyectos con muestras de producción a ejecutar de los materiales originales (por ejemplo, revestimientos de vidrio) que se utilizan en el proyecto específico. Para obtener más información, póngase en contacto con el departamento técnico de Sika Industry.

6 PROCESAMIENTO Y APLICACIÓN DEL PRODUCTO

6.1 Selladores de vidrio aislante secundario de 2-C (Sikasil® IG-25, Sikasil® IG-25 HM Plus)

6.1.1 Trabajo Preparatorio

- **Sikasil® IG-25 / IG-25 HM-Plus** A parte, así como B-parte tiene una pasta de consistencia similar. Para procesar los dos componentes, se requiere un sistema de bomba con plato seguidor.
- Después de abrir el tambor de 200 litros que contiene la A-parte (base) quitar las hojas de cubierta de plástico
- Después de la apertura de las cubetas que contienen el B-parte (catalizador) cortar la lámina en un diámetro de aprox. 150 mm. Retire el papel aluminio de corte y cualquier material curado de la superficie. Coloque la cubeta debajo de la placa seguidora y comenzar las operaciones siguiendo cuidadosamente las instrucciones del proveedor del equipo.
- Debido a su reactividad con la humedad atmosférica, el B-parte de **Sikasil® IG-25 / IG-25 HM Plus** no debe ser expuesto al aire durante más de 5 minutos. En caso de una capa delgada de un material resinoso se ha formado en la parte superior, tiene que ser retirado con una espátula o una herramienta similar antes de instalar el recipiente debajo de la bomba.
- Ni la A-parte ni la B-parte requieren agitación, ya que ambos componentes muestran muy poca tendencia a separarse.
- En el caso muy improbable de separación de aceite de un espesor de más de 1 cm en el B-parte de contacto del Departamento Técnico de Sika Industria antes de su uso.

6.1.2 Mezcla

Para obtener las propiedades físicas finales indican en las correspondientes hojas de datos de producto, **Sikasil® IG-25 / IG-25 HM Plus** 2-parte adhesivos tienen que ser mezclados a fondo por un sistema de mezcla.

Para la relación de mezcla en peso y el volumen, consulte la correspondiente hoja de datos del producto. Sólo desviaciones de máx. $\pm 10\%$ a partir de la relación de mezcla indicada en la Hoja de datos del producto se toleran. Para un ajuste adecuado de la relación de mezcla consultar el manual del equipo de bombeo.

Si se necesita más ayuda, póngase en contacto con el fabricante del equipo. No se requiere a juego Lote de catalizador y la base **Sikasil® IG**.

El tiempo de apertura de la mezcladora, es decir, el tiempo en que el material puede permanecer en la mezcladora sin ser lavado o extraído del producto es significativamente más corto que el tiempo de disparo (pot life) indicado en las Hojas de Datos de los Productos. Debido a este hecho y para mantener una larga vida útil del mezclador estático, la alarma del equipo debe ajustarse a los valores mostrados en la siguiente tabla:

Tabla 1: Los tiempos de Mixer-abiertos y tiempos de alarma de adhesivos de 2-C **Sikasil® IG** a 23 ° C / 73 ° F

| Producto | Mezclador de tiempo de apertura * | Alarma en el equipo de tiempo * |
|-------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| Sikasil® IG-25 | aprox. 7 - 9 min | aprox. 6 min |
| Sikasil® IG-25 HM Plus | aprox. De 5 - 7 min | aprox. 4 min |

Los tiempos mencionados anteriormente varían significativamente con las diferentes temperaturas y deben ser verificados mediante pruebas bajo condiciones reales. Si la hora de la alarma se ajusta a un tiempo demasiado largo, las partículas de goma curada son visibles en el material extruido.

Los adhesivos de silicona **Sikasil® IG** de dos componentes son utilizables con la mezcla y dispensación de silicona de dos componentes comercialmente disponible con mezcladores estáticos o dinámicos. Para recomendaciones, por favor contacte con el Departamento de Ingeniería de Sistemas de Industria Sika.

Durante la parada, se recomienda purgar el equipo de dispensación y mezcla con base no catalizada (componente A) para retardar la cura del sellador en el mezclador. Por lo general, la cantidad necesaria de la parte A para purgar corresponde al triple del volumen del sistema de mezcla (para sistemas con un mezclador estático).

Alternativamente, un congelador puede utilizarse para tiempos de parada de hasta 24 horas (temperatura de -40 °C / -40 °F o inferior). Sin embargo, la reacción no se detendrá a -40°C / -40°F, sino que sólo se ralentizará.

Durante las pausas de producción prolongadas, un lavado adicional con un agente limpiador como el **Sika® Mixer Cleaner** es recomendado. No es aconsejable limpiar el mezclador quemando los residuos de silicona.

Al reiniciar la producción después de la parada, la silicona mezclada debe ser purgada hasta obtener una mezcla homogénea.

Dependiendo del equipo, se necesitan entre 1 y 3 litros de **Sikasil® IG-25 / IG-25 HM Plus** para ese propósito. Si se usan mezcladores estáticos. La calidad de la mezcla y la corrección de la proporción de mezcla debe ser comprobada (mariposa o prueba del mármol, prueba de la serpiente, proporción de mezcla por peso, véase el capítulo 8, "Garantía de calidad" y ff).

6.1.3 Aplicación

Sikasil® IG adhesivos de 2 Componentes de silicona se deben aplicar de manera uniforme y libre de burbujas de aire. Herramientas de la articulación debe llevarse a cabo tan pronto como sea posible después de la aplicación de adhesivo, pero a más de la mitad de la vida útil (tiempo abierto) indicado en la hoja de datos del producto. Se debe asegurar que la junta se llena completamente y que las dimensiones conjuntas corresponden a los valores calculados.



Detergente o tratamientos de agua y jabón no son recomendables para los útiles.

6.2 Sellador de vidrio aislante secundaria de 1 - C (Sikasil® IG-16)

6.2.1 Trabajo Preparatorio

- Si se trabaja desde los tambores, abrir el recipiente, cortar y abrir la bolsa de plástico soldadas y adjuntarlo al borde exterior del recipiente con la cinta. Quitar la cinta protectora en el revestimiento interior y cualquier material curado de la superficie. Coloque el tambor debajo de la placa de seguimiento y comenzar las operaciones siguiendo cuidadosamente las instrucciones del proveedor del equipo.
- Si se trabaja a partir de cubos de cortar la lámina en un diámetro de 150 mm. Retire el papel aluminio de la superficie de corte y cualquier material curado de la superficie. Coloque la cubeta debajo de la placa seguidora y comenzar las operaciones siguientes cuidadosamente las instrucciones del proveedor del equipo.
- Todos los sellos secundarios **Sikasil® IG** de un componente se curan con la humedad atmosférica. Los productos no deben ser expuestos al aire por más de 5 minutos. De lo contrario, se formará una piel de material curado en la parte superior. En ese caso la piel tiene que antes de colocar el tambor o cubo debajo de la placa seguidora del equipo de bombeo.
- Si se trabaja a partir de envases de papel de aluminio, por favor, siga las instrucciones del fabricante de la pistola de aplicación.

6.2.2 Aplicación

SikaSil® IG-16 se aplica mediante un equipo con una bomba dosificadora, o manualmente directamente por unipack. El adhesivo se debe aplicar de manera uniforme y libre de burbujas de aire. El producto 1-componente forma una piel después de un cierto tiempo (tiempo de piel, tiempo-piel sobre), que varía con la humedad y la temperatura. Para más detalles, consulte la hoja de datos de producto. Utillaje y suavizado de las articulaciones deben llevarse a cabo tan pronto como sea posible después de la aplicación de adhesivo, pero a más de la mitad del tiempo la piel indica en la hoja de datos del producto.

Se debe asegurar que la junta se llena completamente y que las dimensiones conjuntas corresponden a los valores calculados.



Detergente o tratamientos de agua y jabón no son recomendables para los útiles.

6.3 Sellante primario termoplástico SikaGlaze® IG-5 PIB

6.3.1 Trabajo Preparatorio

Antes del inicio de la aplicación, consulte el manual del equipo de extrusión de fusión. Todas las superficies (vidrio y espaciador) deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo.

6.3.2 Aplicación

Ajustar el equipo para el intervalo de temperatura requerido. Temperatura de aplicación para SikaGlaze® IG-5 PIB: Negro: 130 - 150°C (265 - 300°F) Gray: 120 - 140°C (250 - 285°F)

Se recomienda realizar ensayos de solicitud preliminar. Debido a la alta temperatura de aplicación de la regla de "trabajo de seguridad" tienen que ser considerados.

7 MOVIMIENTO DE ELEMENTOS PEGADOS

Las unidades adheridas no deben ser expuestas a la tensión hasta que el sello del borde haya desarrollado cierta fuerza. Utilice soportes mecánicos (bloques de fijación) para evitar que las cargas de cizallamiento actúen sobre la junta durante el almacenamiento, el transporte y la instalación.



Todos los componentes de empaquetado para almacenamiento y transporte de las unidades de vidrio aislante deben ser compatibles con la junta secundaria, si entran en contacto con ella.

Dado que la adhesión y el aumento de la fuerza dependen del adhesivo utilizado, las condiciones ambientales y los sustratos respectivamente, no se pueden dar recomendaciones generales sobre el tiempo. Dependiendo de las condiciones de la fábrica y organización del proceso de producción, se pueden acordar tiempos específicos para el movimiento de las unidades de vidrio aislante.

Esto requiere una auditoría de la producción del cliente por parte del Departamento Técnico de Sika Industry.

Si el sello del borde secundario del IG tiene una función estructural en el sentido de EOTA ETAG 002, EN 13022 o ASTM C 1249, el tiempo mínimo antes del transporte de las unidades enlazadas es de 3 días para los productos de dos componentes.



Si la relación en peso está fuera del rango de $\pm 10\%$, dejan de funcionar! Ajustar la mezcla a la relación requerida antes de continuar. En caso de problemas con el establecimiento de la relación de mezcla, por favor, póngase en contacto con el fabricante del equipo.

Un método alternativo para comprobar la proporción de mezcla es comparar tiempo abierto (tiempo de espera) de la máquina mezcladora con el tiempo abierto de una mezcla pesada a mano en una proporción exacta como se indica en los correspondientes Datos del Producto.

8.2 Ensayo de homogeneidad de la mezcla Prueba del vidrio (producto de 2-C solamente)

La mezcla debe ser homogénea para asegurar que el sellador y adhesivo **Sikasil® IG** tenga las propiedades ideales. Este se puede probar con la prueba del vidrio (prueba de la placa de vidrio):

- Aplicar un cono de mezclado **Sikasil® IG** a una placa de vidrio transparente.
- Tome un segundo panel de vidrio y presionarlo sobre el panel con el adhesivo, teniendo cuidado de eliminar las burbujas de aire.



Si ves rayas blancas o negras o un marcado jaspeado gris claro, el adhesivo no está bien mezclado. o una cantidad insuficiente de material fue descargada después de la última parada. Nunca utilice dicho material para la vinculación. Para eliminar el defecto, siga las instrucciones del fabricante del equipo. Si un mezclador estático se utiliza, puede que tenga que ser limpiado o reemplazado.



Figura 2: Prueba positiva = mezcla ideal



Figura 3: Prueba negativa = mezcla inadecuada

8.3 Ensayo de homogeneidad de la mezcla prueba de la mariposa (producto de 2-C solamente)

La prueba de la mariposa es una alternativa a la prueba del vidrio.

- Doble una hoja de papel o plástico a lo largo de su centro y ábrela de nuevo.
- Aplique **Sikasil® IG** mezclado sobre el pliegue, doblar la lámina de nuevo y presionarla para que el adhesivo de silicona se extienda. Siempre presione la lámina en la dirección perpendicular al pliegue. Sugerencia: se puede usar un cartucho para enrollar el papel.
- Despliegue el papel. El adhesivo de silicona debe tener un color homogéneo y no debe mostrar partículas curadas (arrugas).



Si ves rayas blancas o negras, o un marcado jaspeado gris claro o arrugas, el adhesivo no está mezclado adecuadamente o una cantidad insuficiente de material fue descargada después de la última parada. Nunca use tal material para la unión. Para eliminar el defecto, siga las instrucciones del fabricante del equipo. Si un mezclador estático está en uso, tiene que ser limpiado o reemplazado.

- Después de un tiempo de curado adecuado, compruebe la calidad de la mezcla cortando la sección central más gruesa del adhesivo y compruebe si hay rayas, jaspeado y burbujas.



Figura 4: Aplicar el cordón en la dirección del pliegue



Figura 5: Pulse el cordón sólo en dirección perpendicular al pliegue



Figura 6: Despliegue la lámina - Prueba positiva = mezcla Ideal



Figura 7: Despliegue la lámina - Prueba negativa = mezcla inadecua

8.4 Ensayo del tiempo abierto - Snap Time (producto de 2-C solamente)

- Extrudir 30 - 75 ml de adhesivo de silicona recién mezclado (purgar el mezclador lo suficiente) de la máquina en un pequeño plástico taza, por ejemplo, de polietileno.
- Ponga en marcha el temporizador. Luego revuélvalo breve y vigorosamente con una espátula de madera.
- Repita esta operación cada 5 minutos.



Si la agitación vigorosa se repite con demasiada frecuencia, especialmente al principio de la prueba, la acumulación de la fuerza mecánica se ve perturbada y simula un mayor tiempo abierto de la mezcla.

- El tiempo abierto o de ruptura es el tiempo desde la extrusión del adhesivo de silicona hasta el punto en el que ya no forma largas cuerdas (Figura 8) cuando se retira la espátula, pero se rompe en longitudes cortas (Figura 9).
- El valor medido tiene que estar en línea con los valores recomendados para el control de calidad. Tenga en cuenta el hecho de que el tiempo de la ruptura depende en gran medida de la temperatura del material. El material mezclado a mano puede tener un tiempo de abierto más largo que las mezclas del mezclador estático.

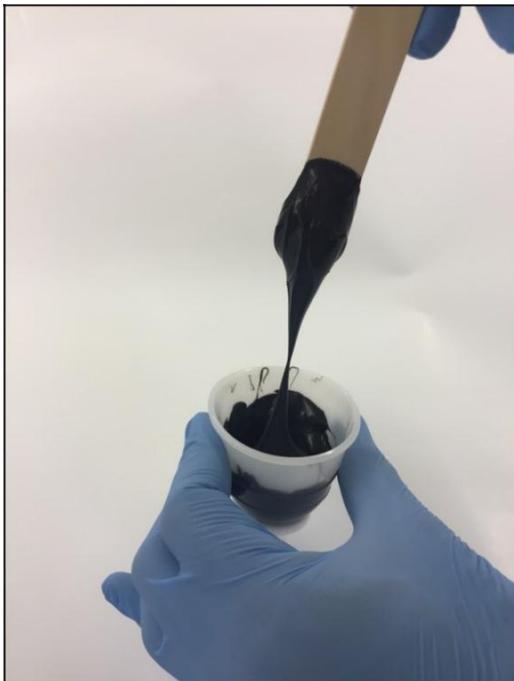


Figura 8: muestra material pastoso
comportamiento: tiempo abierto aún no ha alcanzado



Figura 9: muestra material similar al caucho
comportamiento: tiempo abierto alcanzó

8.5 Ensayo tiempo de formación de película y tiempo libre al tacto (producto 1-C solamente)

Con los adhesivos de silicona de una parte, compruebe el tiempo de permanencia en la piel y el tiempo sin pegamento de la siguiente manera:

- Aplicar con una espátula unos 30 g del adhesivo en un papel o película de un grosor de unos 3 a 4 mm y comenzar el temporizador.
- Pruebe cada tres minutos si la superficie adhesiva ha cambiado probando con la punta de un dedo limpio.

El tiempo de permanencia en la piel es el punto en el que el adhesivo ya no se pega al dedo (Figura 10 - Figura 14). El tiempo sin pegar es el punto en el que la superficie se siente seca (ya no es pegajosa).



El tiempo de permanencia en la piel y el tiempo sin pegajosidad que figuran en las hojas de datos de los productos se determinaron con arreglo a la norma condiciones climáticas (23 °C (73 °F) / 50% de humedad relativa). Una temperatura más alta y una mayor humedad reducir el tiempo de "skin-over" y el tiempo sin tack.

Si hay desviaciones drásticas (más de $\pm 50\%$) de los valores dados en el certificado de análisis, deténgase y consultar al Departamento Técnico de Sika Industry.

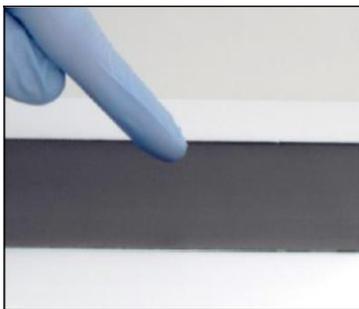


Figura 10: comenzar por el principio del cordón

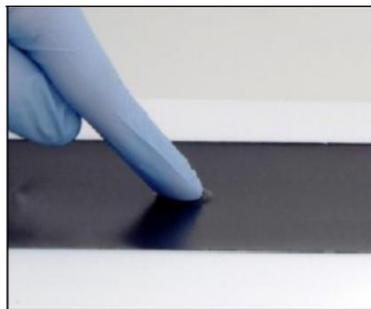


Figura 11: Toque ligeramente el cordón con el dedo

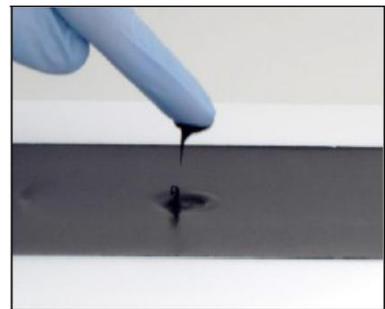


Figura 12: Quitar y de verificación de residuos

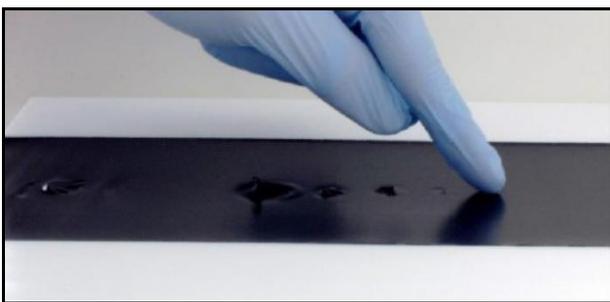


Figura 13: cambiar siempre la posición para la siguiente Prueba

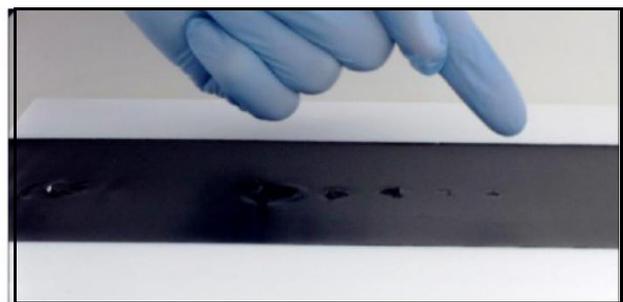


Figura 14: Si no se reconocen los residuos en los dedos se ha alcanzado el tiempo de curado

8.6 Dureza Shore A

Compruebe la dureza de la Shore A según la ISO 868 con un dispositivo de puntero de remolque convencional. Las muestras de prueba deben tener una superficie lisa y plana y un grosor de al menos 6 mm. Esta medida de dureza Shore A es una indicación de una correcta relación de mezcla y velocidad de vulcanización total. La dureza mínima aceptable de Shore A de específico **de Sikasil® IG** después de 24 horas a temperatura ambiente (adhesivos de 2 partes) y 72 horas a temperatura ambiente La temperatura (adhesivos de una parte) respectivamente se indica en el cuadro 2.

Tabla 2: dureza Shore A de adhesivos Sikasil® IG después de 24 horas (Adhesivos de 2-C) y 72 horas (Adhesivos de 1-C)

| Producto | Dureza Shore A |
|------------------------|--------------------------|
| Sikasil® IG-25 | 35 - 50 |
| Sikasil® IG-25 HM Plus | adhesivos 2-C 40 - 55 |
| Sikasil® IG-16 | adhesivos 1-C 35 - 50 |



Si se alcanza una resistencia a la tracción de menos de 0,7 N/mm² (0,95 N/mm² para **Sikasil® IG-25 HM Plus**) respectivamente, consulten al Departamento Técnico de Sika Industry antes de continuar. El modo de falla ha para ser al menos un 95% cohesivo.

Para más detalles sobre esta prueba de adhesión a la tracción, consulte el Procedimiento de Calidad Corporativo de Sika CQP 555 -1 que está disponible bajo petición.

8.7 Ensayo de adhesión a tensión con probeta H

Se producen especímenes en H con una dimensión conjunta de 12 x 12 x 50 mm para el ensayo de tracción. Para ello, se utilizan materiales originales que han sido pre-tratados como en la línea de producción.

- Fijar el vidrio y/o el metal (barras espaciadoras) de los especímenes de prueba que se van a unir, con espaciadores. Si es aplicable, las piezas espaciadoras
- (Figura 15 - Figura 16) para poder rellenar una articulación de 12 x 12 x 50 mm (Figura 17).
- Prepare al menos 2 muestras de prueba sin burbujas por cada serie de pruebas con el adhesivo de silicona **Sikasil® IG**. Elimine el exceso
- material con una espátula u otra herramienta (figura 18).
- Retire los moldes de la muestra de prueba después de su almacenamiento a temperatura ambiente (retire los espaciadores, la cinta adhesiva pinzas, Figura 19).



Si se alcanza una resistencia a la tracción de menos de 0,7 N/mm² (0,95 N/mm² para **Sikasil® IG-25 HM Plus**) respectivamente, consulten al Departamento Técnico de Sika Industry antes de continuar. El modo de falla ha para ser al menos un 95% cohesivo.

Para más detalles sobre esta prueba de adhesión a la tracción, consulte el Procedimiento de Calidad Corporativo de Sika CQP 555 -1 que está disponible bajo petición



Figura 15: Espaciadores, cinta de e-PTFE (cinta necesaria para adhesivos de 1 componente) y piezas de sustrato (por ejemplo, de vidrio)

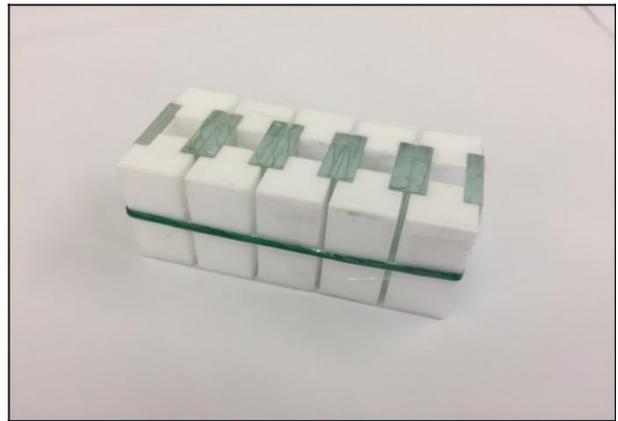


Figura 16: La disposición y fijación de las muestras con una banda de goma y cinta de

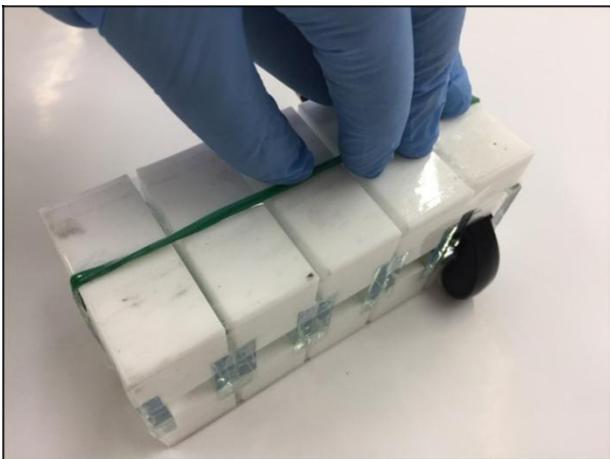


Figura 17: La inyección de la cola de silicona en la articulación

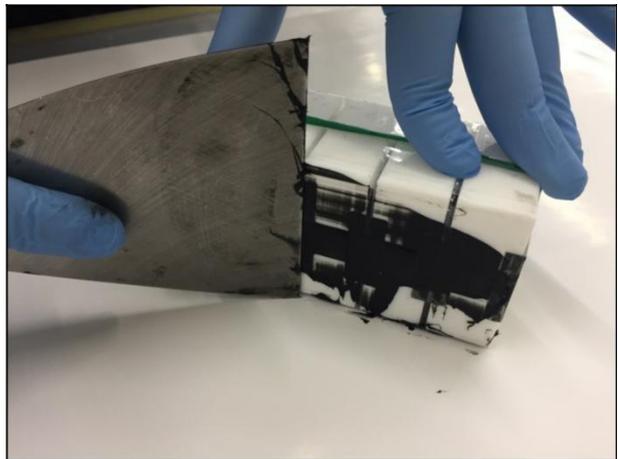


Figura 18: Eliminación del exceso de adhesivo de silicona



Figura 19: Eliminar Los espaciadores después de 1 día, remove cinta de e-PTFE después de 7 días (1-parte adhesivos).



Figura 20: conjunto de ensayo alternativo

DIRECTRICES GENERALES

Sellado del borde de vidrio aislado con **SikaSil® IG.**

La información, y en particular las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, se proporcionan de buena fe, con base en el conocimiento y la experiencia actuales de Sika sobre los productos que han sido apropiadamente almacenados, manipulados y aplicados bajo condiciones normales de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de las obras son tales, que ninguna garantía con respecto a la comercialidad o aptitud para un propósito particular, ni responsabilidad proveniente de cualquier tipo de relación legal pueden ser inferidos ya sea de esta información o de cualquier recomendación escrita o de cualquier otra asesoría ofrecida. El usuario del producto debe probar la idoneidad del mismo para la aplicación y propósitos deseados. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de los productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todas las órdenes de compra son aceptadas con sujeción a nuestros términos de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com

Los usuarios deben referirse siempre a la versión local más reciente de la Hoja Técnica del Producto cuya copia será suministrada al ser solicitada.

SIKA COLOMBIA S.A.S.

BARRANQUILLA

Carretera oriental km 2 - 23
Vía Malambo - Parque Industrial
Bellavista - Barranquilla
Tels.: (5) 3822276 / 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

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
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) 646 0082
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: sika.com.co



Coatig: 00-50-035-1



Coatig: 00-5A-035-1



Responsabilidad Integral

CONSTRUYENDO CONFIANZA

