

HOJA TÉCNICA

Sikaflex®-105 Metales

SELLADOR HÍBRIDO DE POLIURETANO PARA METALES

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Sikaflex®-105 Metales es un sellador híbrido de poliuretano, monocomponente, no corrosivo, basado en la tecnología de polímero terminado en silano (STP), que cura con la humedad atmosférica, formando un elastómero durable adecuado para el sellado en uniones o encuentros de sustratos metálicos.

USOS

Para uso interior y exterior en el sellado de elementos de techo, cubiertas de techo, canaletas de desagüe pluvial, placas de recubrimiento, chapas, claraboyas, revestimiento de metal, y otros elementos metálicos de uso común en la construcción.

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Tecnología híbrida
- Buena resistencia a la intemperie y envejecimiento
- Rápida formación de piel, lijable y pintable
- Fácil de aplicar
- Muy buena adhesión a una amplia variedad de sustratos.
- Muy buena trabajabilidad
- Libre de isocianato, PVC y silicona

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Base química	Polímero terminado en silano
Presentación	Cartuchos de 280 ml, (caja de 12 unidades)
Color	Gris
Vida útil	9 meses desde la fecha de fabricación, en su envase original cerrado y en buen estado
Condiciones de almacenamiento	Almacenar en condiciones secas y protegido de la luz directa del sol, a temperaturas entre + 5°C y + 25°C.
Densidad	1.6 kg/l aprox. (CQP ¹) 006-4, ISO 1183-1)

INFORMACIÓN TÉCNICA

Dureza Shore A	35 aprox. después de 28 días ²⁾ (CQP1) 023-1, ISO 868)
Módulo de elasticidad a tracción	0.2 MPa aprox. a 60 % de elongación ²⁾ (CQP ¹) 020-1, ISO 8339)
Elongación a rotura	150 % aprox. ²⁾ (CQP ¹) 036-1, ISO 37)
Capacidad de movimiento	20 % (ISO 9047)
Temperatura de servicio	-40°C a +90°C

Diseño de juntas

El ancho de la junta debe ser diseñada para adaptarse a la capacidad de movimiento del sellador. Una relación de ancho y profundidad de aprox. 2 : 1 debe ser mantenida.

Todas las juntas deben ser diseñadas y dimensionadas adecuadamente de acuerdo con las normas pertinentes, antes de la construcción. Base para el cálculo del ancho de la junta necesaria son los valores técnicos del sellador y materiales adyacentes del edificio, así como la exposición de la construcción, el tipo de construcción y sus dimensiones.

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Consumo	Ejemplo > 1 cartucho de 280 ml rinde aprox. 7,5 mts lineales, para una junta de sección = 6 x 6 mm Respaldo de junta: Utilizar de espuma de polietileno, con celda cerrada
Temperatura ambiente	+5°C a +40°C, min. 3°C por sobre la temperatura de rocío
Índice de curado	3 mm / 24 h aprox. ²⁾ (CQP ¹⁾ 049-2)
Tiempo de formación de piel	20 minutos aprox. ²⁾ (CQP ¹⁾ 019-1)

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

Las superficies deben estar limpias, secas, libres de aceite, grasa o partículas de polvo adheridas u otros agentes extraños. La lechada de cemento tiene que ser eliminada. En general Sikaflex®-105 Metales adhiere sin Primers y/o activadores; sin embargo, para una adherencia óptima, de alto rendimiento en aplicaciones críticas, con exposición a clima extremo, y/o juntas con sobrecarga, etc, se recomienda realizar previo al sellado, los pretratamientos de superficie mencionados a continuación:

Sustratos no porosos

Baldosas vidriadas, metales recubiertos, aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable y acero galvanizado, tienen que ser tratados con una almohadilla abrasiva muy fina y Sika® Aktivator-205 usando papel toalla o un paño limpio. Antes de sellar permitir un tiempo de evaporación de al menos 15 min. (máx. 6 hs). Metales como cobre, latón, titanio-zinc, limpiar con Sika® Aktivator-205 usando papel toalla o un paño limpio, y después de un tiempo de secado mínimo de 15 minutos, aplicar el Sika® Primer como promotor de adherencia, con un pincel limpio y seco, y a continuación esperar al menos 30 min. (máx. 8 hs.) o hasta que se encuentre "pegajoso" al tacto antes del sellado.

Sustratos porosos

Los sustratos porosos tales como hormigón, hormigón celular y revoques cementicios, morteros, ladrillo, etc. tienen que imprimarse con Sika® Primer mediante el uso de un pincel o un rodillo. Antes de sellar permitir un tiempo de evaporación de solventes del Sika® Primer de al menos 30 min. (máx. 8 hs.) o hasta que se encuentre "pegajoso" al tacto para la posterior aplicación de Sikaflex®-105 Metales.

Nota: Los Primers son promotores de adhesión. No sustituyen la correcta limpieza previa de la superficie ni mejoran significativamente su resistencia. El Primer mejora el rendimiento a largo plazo de una junta sellada.

da.

MÉTODO / HERRAMIENTAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-105 Metales se suministra listo para usar. Después de la adecuada preparación del sustrato, colocar el respaldo de junta a la profundidad requerida y si es necesario, aplicar la imprimación.

Insertar el cartucho en la pistola aplicadora, realizar la presión necesaria en el gatillo para aplicar Sikaflex®-105 Metales en un espesor constante en la junta asegurando que el mismo quede en pleno contacto con los lados de la junta y evitando que quede aire atrapado. Sikaflex®-105 Metales debe alisarse firmemente contra lados de la junta para asegurar una buena adherencia.

Utilizar cinta de enmascarar cuando se requieren líneas de unión o líneas exactas excepcionalmente limpias. Retire la cinta dentro del tiempo de formación de piel.

Si Sikaflex®-105 Metales es alisado en seco quedará con una terminación superficial rugosa, similar al hormigón. En cambio sí es alisado en húmedo (mediante el uso de un agente de compatible ej, Sika® Tooling Agent N) quedará una terminación lisa. No utilizar productos que contengan solventes!

En caso de duda se recomienda realizar un ensayo previo, o contactar con el departamento técnico de Sika Argentina.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpiar todo el equipo y herramientas de aplicación con Sika® Remover-208 / Sika® TopClean-T o un solvente adecuado, inmediatamente después de su uso. El material endurecido / curado sólo se puede eliminar mecánicamente.

DOCUMENTOS ADICIONALES

- Hoja de Datos de Seguridad

Hoja técnica

Sikaflex®-105 Metales
Septiembre 2019, Versión 01.01
02051102000000044

LIMITACIONES

Sikaflex®-105 Metales se puede pintar con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura. La pintura debe ser probada para verificar la compatibilidad, mediante la realización de ensayos preliminares y los mejores resultados se obtienen si se permite primero, el curado completo del sellador. Tenga en cuenta que sistemas de pintura no flexible pueden dañar la elasticidad del sellador y conducir a la rotura de la película de pintura. Pueden ocurrir variaciones de color debido a la exposición a productos químicos, altas temperaturas, radiación UV. Sin embargo, un cambio de color no influirá adversamente en el rendimiento técnico o la durabilidad del producto.

La temperatura del sustrato en el momento de aplicación, debe estar 3°C por encima del punto de rocío.

No utilizar Sikaflex®-105 Metales como sellador de vidrio, sobre soportes bituminosos, caucho natural, caucho EPDM o en materiales de construcción de los que puedan migrar aceites, plastificantes o solventes que puedan afectar al sellador.

No utilizar Sikaflex®-105 Metales para sellar piscinas. No exponer Sikaflex®-105 Metales no curado con productos que contengan alcohol, ya que pueden interferir con la reacción de curado.

VALORES BASE

Todos los datos que se indican en esta Hoja Técnica, están basados en ensayos de laboratorio. Las mediciones en obra de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

RESTRICCIONES LOCALES

Observe, por favor, que como resultado de regulaciones locales específicas desempeño de este producto puede cambiar de acuerdo a las regulaciones locales de país a país. Consultar la Hoja Técnica del producto para una descripción exacta de los campos de aplicación.

ECOLOGÍA, SEGURIDAD E HIGIENE

El usuario debe leer las Fichas de Datos de Seguridad correspondientes más recientes antes de utilizar cualquier producto. Para obtener información y asesoramiento sobre la manipulación, el almacenamiento y la eliminación seguros de los productos químicos, los usuarios deberán consultar la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) más reciente que contenga datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros relacionados con la seguridad.

NOTAS LEGALES

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento y la experiencia actual de Sika de sus productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con todas y cada una de las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede ofrecer de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno brindado, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. Corresponde al usuario evaluar la conveniencia del producto para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos en cualquier momento y sin necesidad de notificación alguna. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados bajo las presentes condiciones y de conformidad con los términos de las Condiciones Generales de Venta y Suministro al momento de efectuarlos. Los usuarios deben obligatoriamente conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas Técnicas de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite.

Sika Argentina S.A.I.C.

www.sika.com.ar

Juan Bautista Alberdi 5250

(B1678CSL) Caseros

Teléfono: 4734-3500

Asesoramiento Técnico: 4734-3502/3532

info.gral@ar.sika.com



GESTIÓN DE LA CALIDAD
RAM 9000-02



GESTIÓN AMBIENTAL
RAM 4000-007



GESTIÓN S&SO
RAM 18000-017

Hoja técnica

Sikaflex®-105 Metales

Septiembre 2019, Versión 01.01

02051102000000044

Sikaflex-105Metales-es-AR-(09-2019)-1-1.pdf