

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-552 AT

Adhesivo elástico STP para unión de ensamblajes de vehículos

INFORMACIÓN DE PRODUCTO TÍPICA (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)

Base química	Polímero Terminado en Silano						
Color (CQP001-1)	Blanco y negro						
Mecanismo de curado	Curado por humedad						
Densidad	1.5 kg/l						
Propiedades de no escurrimiento (CQP061-1)	Muy buena						
Temperatura de aplicación	ambiente 5 – 40 °C						
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	30 minutos ^A						
Tiempo abierto (CQP526-1)	20 minutos ^A						
Velocidad de curado(CQP048-1)	(ver diagrama)						
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	50						
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	3 MPa						
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	600 %						
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	15 N/mm						
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	2 MPa						
Service temperature (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 – 90 °C						
Vida útil	<table border="0"> <tr> <td>Cartucho</td> <td>15 meses ^B</td> </tr> <tr> <td>Salchicha</td> <td>12 meses ^B</td> </tr> <tr> <td>Tambo / cubeta</td> <td>9 meses ^B</td> </tr> </table>	Cartucho	15 meses ^B	Salchicha	12 meses ^B	Tambo / cubeta	9 meses ^B
Cartucho	15 meses ^B						
Salchicha	12 meses ^B						
Tambo / cubeta	9 meses ^B						

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo

A) 23 °C / 50 % H. R.

B) Almacenamiento por debajo de 25 °C

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-552 AT es un adhesivo Polímero Terminado en Silano (STP) elástico, de 1 componente especialmente diseñado para unir componentes grandes en el ensamblaje de vehículos. Es adecuado para unir metal revestido, GRP, materiales cerámicos y plásticos. Se adhiere bien a una amplia gama de sustratos con un pretratamiento mínimo.

VENTAJAS

- Buena adherencia a una amplia variedad de sustratos sin primer
- Libre de isocianatos y solventes
- Puede ser pintado
- Capaz de soportar tensiones dinámicas
- Resistente al envejecimiento y a la intemperie

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-552 AT es adecuado para juntas que estarán sujetas a esfuerzos dinámicos. Los materiales de sustratos adecuados son metales, en particular aluminio, imprimaciones metálicas, recubrimientos de pintura, chapas de acero, materiales cerámicos y plásticos. Se adhiere bien a una amplia gama de sustratos con un pretratamiento mínimo. Busque el consejo del fabricante y realice pruebas en los sustratos originales antes de usar Sikaflex®-552 AT en materiales propensos al agrietamiento por tensión. Sikaflex®-552 AT es adecuado solo para usuarios profesionales experimentados. Se deben realizar pruebas con sustratos y condiciones reales para garantizar la adhesión y la compatibilidad del material.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-552 AT cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas, el contenido de agua del aire es generalmente más bajo y la reacción de curado es algo más lenta (ver diagrama 1)

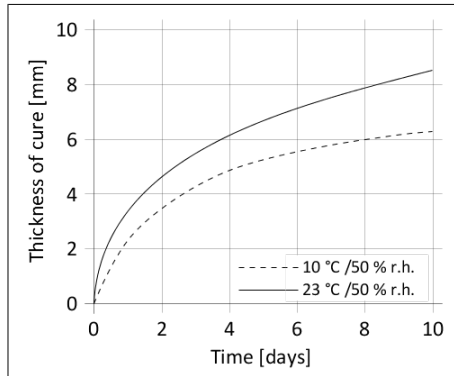


Diagrama 1: Velocidad de curado de Sikaflex®-552 AT

RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-552 AT es generalmente resistente al agua dulce, agua de mar, ácidos diluidos y soluciones cáusticas diluidas; resistente temporalmente a combustibles, aceites minerales, grasas y aceites vegetales y animales; no resistente a ácidos orgánicos, alcohol glicólico, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas o solventes.

METODO DE APLICACIÓN

Preparación del Soporte

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa, aceite, polvo y contaminantes. El tratamiento de la superficie depende de la naturaleza específica de los sustratos y es crucial para una unión duradera. Las sugerencias para la preparación de la superficie se pueden encontrar en la edición actual de Sikaflex® Pre-treatment Chart correspondiente. Tenga en cuenta que estas sugerencias se basan en la experiencia y en cualquier caso deben verificarse mediante pruebas en sustratos originales.

Aplicación

Sikaflex®-552 AT se puede procesar entre 5 °C y 40 °C, pero deben tenerse en cuenta los cambios en la reactividad y las propiedades de aplicación. La temperatura óptima para el sustrato y el sellador está entre 15 °C y 25 °C. Considere el aumento de la viscosidad a baja temperatura. Para una fácil aplicación, acondicione el adhesivo a temperatura ambiente antes de usarlo. Para garantizar un espesor uniforme de la línea de unión, se recomienda aplicar el adhesivo en forma de cordón triangular (ver figura 1).

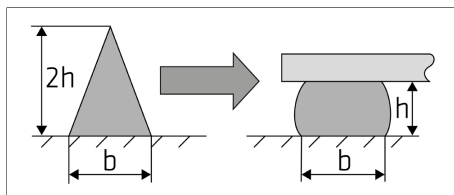


Figura 1: Configuración recomendada para el cordón

Sikaflex®-552 AT se puede procesar con pistolas de pistón manuales, neumáticas o eléctricas, así como con equipos de bombeo.

El tiempo abierto es significativamente más corto en clima cálido y húmedo. Las piezas siempre deben instalarse dentro del tiempo abierto.

Nunca unir las piezas si el adhesivo ha formado una piel.

Para obtener asesoramiento sobre la selección y configuración de un sistema de bombeo adecuado, comuníquese con el Departamento de Sistemas de Ingeniería de Sika Industry.

Herramientas y acabado

El alisado y el terminado deben realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Se recomienda usar Sikaflex® Tooling Agent N. Se debe probar la idoneidad y compatibilidad de otros agentes de acabado antes del uso.

Eliminación

Sikaflex®-552 AT sin curar puede eliminarse de herramientas y equipos con Sikaflex® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado el material solo puede eliminarse mecánicamente.

Las manos y la piel expuesta deben lavarse inmediatamente con toallitas para manos como Sikaflex® Cleaner-350H o un limpiador de manos industrial adecuado y agua.

¡No utilice solventes en la piel!

Pintabilidad

Sikaflex®-552 AT se puede pintar mejor dentro del tiempo de formación de la piel. Si el proceso de pintura se lleva a cabo después de que el sellador haya formado piel, la adhesión podría mejorarse tratando la superficie de la junta con Sikaflex® Aktivator-100 o Sikaflex® Aktivator-205 antes del proceso de pintura. Si la pintura requiere un proceso de horneado (> 80 °C), el mejor desempeño se logra permitiendo que el sellador cure por completo primero. Todas las pinturas deben probarse mediante pruebas preliminares en condiciones de fabricación.

La elasticidad de las pinturas suele ser menor que la de los selladores. Esto podría provocar el agrietamiento de la pintura en el área de la junta.

INFORMACION ADICIONAL

La información contenida en este documento se ofrece solo como guía general. El asesoramiento sobre aplicaciones específicas está disponible a petición del Departamento Técnico de Sika Industry. Las copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de seguridad
- Sikaflex® Pre-Treatment Chart For Silane Terminated Polymer
- General Guidelines Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

PRESENTACION

Cartucho	300 ml
Salchicha	600 ml
Cubeta	23 l
Tambo	195 l

DATOS DE BASE DEL PRODUCTO

Todos los datos técnicos recogidos en esta hoja se basan en ensayos de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar por circunstancias fuera de nuestro control.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

Para información y 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 a la seguridad.

NOTA LEGAL

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 actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, de acuerdo con 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 deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo con el uso que se le quiere dar. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de los productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada e las Hojas de Datos de Producto local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite.

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-552 AT
Versión 04.01 (04 - 2023), es_MX
012201215523001000

Sika Mexicana S.A. de C.V.

Carretera Libre a Celaya Km. 8.5
Fraccionamiento Industrial Balvanera
76920 Corregidora, Queretaro
México
800 123-7452

