

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-545

Adhesivo STP para ensamble de alto agarre inicial

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

Base química	Polímero terminado en silano
Color (CQP001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad	1.4 kg/l
Propiedades de no escurrimiento (CQP061-1)	Excelente
Temperatura de aplicación	ambiente 5 – 40 °C
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	15 minutos ^A
Tiempo abierto (CQP526-1)	10 minutos ^A
Velocidad de curado(CQP048-1)	(ver diagrama)
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	45
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	2.5 MPa
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	400 %
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	1.5 MPa
Service temperature (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 – 90 °C
Vida útil	Cartucho / Salchicha 15 meses ^B Cubeta / Tambor 9 meses ^B

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo

^{A)} 23 °C / 50 % H. R.^{B)} almacenamiento por debajo a 25 °C**DESCRIPCIÓN**

Sikaflex®-545 es un adhesivo para ensamble monocomponente de polímero terminado en silano (STP) de bajas emisiones. Tiene un agarre inicial alto único con alta capacidad de carga y excelente trabajabilidad. Se adhiere bien a una amplia gama de sustratos con un tratamiento previo mínimo.

VENTAJAS

- Potente agarre inicial
- Muy baja emisión
- Se adhiere bien a una amplia variedad de sustratos sin necesidad de tratamientos previos especiales.
- Excelente trabajabilidad
- Libre de isocianatos, solventes y ftalato
- Cumple con los más altos estándares EHS
- Certificado EC1

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-545 está especialmente diseñado para aplicaciones que requieren un agarre inicial muy alto y un amplio rango de adhesión. Los materiales de sustrato adecuados incluyen madera, vidrio, metales, imprimaciones para metales y barnices (sistemas de 2 componentes), materiales cerámicos y plásticos. Busque asesoramiento del fabricante y realice pruebas en sustratos originales antes de usar Sikaflex®-545 en materiales propensos a agrietarse por tensión. Sikaflex®-545 es adecuado únicamente para usuarios profesionales experimentados. Se deben realizar pruebas con sustratos y condiciones reales para garantizar la adherencia y la compatibilidad del material.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-545 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas, el contenido de agua del aire es generalmente menor y la reacción de curado es algo más lenta. (ver diagrama 1).

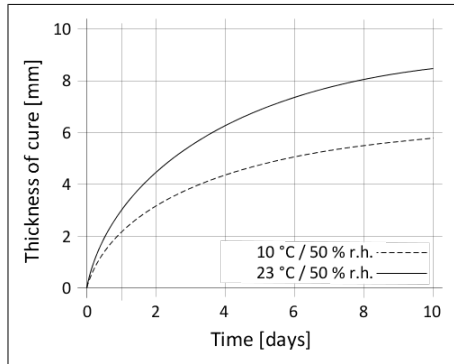


Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-545

RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-545 generalmente es resistente al agua dulce, al agua de mar, a los ácidos diluidos y a las soluciones cáusticas diluidas; temporalmente resistente a combustibles, aceites minerales, grasas y aceites vegetales y animales; no resistente a ácidos orgánicos, alcohol glicólico, ácidos minerales concentrados y soluciones o solventes cáusticos.

METODO DE APLICACIÓN

Preparación del Soporte

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

Aplicación

Aplicar el adhesivo con una pistola de calafateo adecuada. Tenga cuidado para evitar que quede aire atrapado en la articulación. Sikaflex®-545 se puede procesar entre 5 °C y 40 °C, pero se deben considerar 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 que la viscosidad aumentará 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).

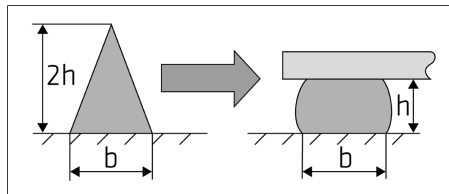


Figura 1: Configuración del cordón recomendado

Sikaflex®-545 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 climas cálidos y húmedos. Las piezas siempre deben instalarse dentro del tiempo abierto. Nunca una las piezas a unir si el adhesivo ha formado una piel.

Herramientas y acabado

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

Eliminación

Sikaflex®-545 sin curar se puede eliminar de herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado, el material sólo se puede eliminar mecánicamente.

Las manos y la piel expuesta deben lavarse inmediatamente utilizando toallitas para manos como las toallas de limpieza Sika® Cleaner-350H o un limpiador de manos industrial adecuado y agua.

No use solventes sobre la piel.

Pintabilidad

Sikaflex®-545 se puede pintar mejor dentro del tiempo de formación de la piel. Si el proceso de pintura se realiza después de que el sellador haya formado una capa, la adhesión podría mejorarse tratando la superficie de la junta con Sika® Aktivator-100 o Sika® Aktivator-205 antes del proceso de pintura. Si la pintura requiere un proceso de horneado (> 80 °C), el mejor rendimiento se logra dejando que el sellador se cure completamente primero. Todas las pinturas deben probarse mediante pruebas preliminares en las condiciones de fabricación. La elasticidad de las pinturas suele ser menor que la de los selladores. Esto podría provocar que la pintura se agriete en la zona de la junta.

INFORMACION ADICIONAL

La información contenida en este documento se ofrece únicamente como orientación general. El asesoramiento sobre aplicaciones específicas está disponible previa solicitud al Departamento Técnico de Sika Industry. Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a previa solicitud:

- Hojas de Seguridad
- Sika® Pre-treatment Chart
For Silane Terminated Polymers (STP)
- General Guideline
Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

PRESENTACION

Cartucho	300 ml
Salchicha	600 ml
Tambor	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.