

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-296

Adhesivo de acristalamiento directo para ventanas de vidrio en la industria de la construcción naval

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

Base química	Poliuretano de 1 componente
Color (CQP001-1)	Negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad	1.2 kg/l
Propiedades de no escurrimiento	Muy buena
Temperatura de aplicación	ambiente 10 – 35 °C
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	45 minutos ^A
Tiempo abierto (CQP526-1)	30 minutos ^A
Velocidad de curado(CQP048-1)	Ver diagrama 1
Contracción (CQP014-1)	1 %
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	45
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	6 MPa
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	450 %
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	14 N/mm
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	4.5 MPa
Resistència de aislación (CQP079-2 / DIN IEC 60167)	10 ⁸ Ω cm
Service temperature (CQP509-1 / CQP513-1)	-40 – 90 °C
Vida útil	Cartucho / Salchicha 9 meses ^B Tambor / cubeta 6 meses ^B

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo

^A) 23 °C / 50 % H. R.^B) almacenamiento por debajo de 25 °C
DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-296 es un adhesivo de acristalamiento directo de poliuretano 1-C elástico de alto rendimiento que rellena huecos y cura con la exposición a la humedad atmosférica. Es adecuado para casi todo tipo de aplicaciones de acristalamiento mineral en la industria de la construcción naval.

Sikaflex®-296 cumple con las normas establecidas por la Organización Marítima Internacional (OMI).

VENTAJAS

- Resistente al envejecimiento y a la intemperie
- Excelente características de manejo
- Libre de solvente y PVC
- Bajo olor
- Adecuado para aplicaciones manuales y de bombeo
- Posibilidad de aplicación sin imprimación negra
- Aprobado por Wheelmark

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-296 está diseñado para aplicaciones de acristalamiento directo tanto en el mercado OEM como en el de reparaciones marinas. Es adecuado para su uso con todo tipo de ventanas a base de vidrio mineral utilizadas en la industria marina. Antes de instalar ventanas de seguridad laminadas, que incorporan elementos calefactores en la capa sándwich de PVB, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Sika para obtener asesoramiento. Sikaflex®-296 se puede alisar hasta obtener un acabado muy fino y es adecuado para juntas expuestas.

Busque el consejo del fabricante y realice pruebas en los sustratos originales antes de usar Sikaflex®-296 en materiales propensos al agrietamiento por tensión.

Sikaflex®-296 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®-296 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas, el contenido del agua del aire es generalmente más bajo y la reacción de curado es algo más lenta (ver diagrama 1).



Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-296

RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-296 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 Sika® 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®-296 se puede procesar entre 10 y 35 °C (clima y producto), 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 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).

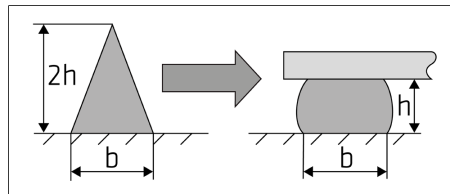


Figura 1: Configuración recomendada del cordón

Sikaflex®-296 se puede procesar con pistolas manuales, neumáticas o eléctricas, así como con equipos de bombeo. El tiempo abierto es significativamente más corto en clima cálido y húmedo. El vidrio debe instalarse siempre dentro del tiempo abierto. Nunca una las piezas a unir 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 acabado deben realizarse dentro del tiempo de formación de piel del producto. Se recomienda usar Sika® Tooling Agent N. Se debe probar la idoneidad y compatibilidad de otros agentes de acabado antes del uso.

Eliminación

El Sikaflex®-296 sin curar se puede eliminar de las herramientas y equipos con Sika® 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 Sika® Cleaner-350H o un limpiador de manos industrial adecuado y agua. ¡No utilice solventes en la piel!

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:

- Hojas de seguridad
- Sika Pre-treatment Chart For Marine Applications
- General Guidelines Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

PRESENTACION

Cartucho	300 ml
Salchicha	400 ml 600 ml
Cubeta	23 l
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.

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®-296
Versión 03.01 (05 - 2023), es_MX
012001212964001000

Sika Mexicana S.A. de C.V.
Carretera Libre a Celaya Km. 8.5
Fraccionamiento Industrial Balvanera
76920 Corregidora, Queretaro
México
800 123-7452

