

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50

Adhesivo sellador de bajo módulo resistente a la intemperie acelerado

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

Base química		Poliuretano
Color (CQP001-1)		Negro
Mecanismo de curado		Curado por humedad ^A
Densidad	adhesivo	1.23 kg/l
	SikaBooster® P-50	1.10 kg/l
Contenido en Booster	por volumen	2.0 %
	por peso	1.8 %
Propiedades de no escurrimiento		Buena
Temperatura de aplicación	ambiente	10 – 35 °C
Tiempo abierto (CQP526-1)		45 minutos ^B
Resistencia inicial a cortadura por tracción (CQP046-1)		(ver tabla 1)
Contracción (CQP014-1)		1 %
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)		35
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)		2 MPa
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)		500 %
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)		5 N/mm
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)		1.5 MPa
Temperatura de servicio (CQP509-1 / CQP 513-1)		-50 – 90 °C
Vida útil	adhesivo (cubeta / tambor)	9 meses ^C
	SikaBooster® P-50	9 meses ^C
Mezclador		Statomix MS 13/18 G

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ^{A)} proporcionado por SikaBooster® P-50^{B)} 23 °C / 50 % H. R.^{C)} almacenamiento por debajo 25 °C

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 es un adhesivo y sellador de poliuretano monocompone-
nente de módulo bajo adecuado para aplica-
ciones interiores y exteriores que se adhiere
bien a una amplia variedad de sustratos.

Su muy buena resistencia a la intemperie lo
hace adecuado para juntas abiertas expues-
tas, mientras que su bajo módulo elástico per-
mite el uso de Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-
50 para unir y sellar vidrios orgánicos (PC,
PMMA).

Gracias al uso de SikaBooster® cura en gran
medida independientemente de las condicio-
nes atmosféricas.

VENTAJAS

- Buena resistencia al envejecimiento y a la intemperie
- Curado rápido gracias a la tecnología Booster
- Adecuado para pegado y sellado
- Fácil de procesar y alisar
- Adecuado para una amplia variedad de vidrios orgánicos

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 es un pro-
ducto multiusos para aplicaciones industriales
de sellado y unión en los sustratos más comu-
nes, como metales, GRP, sistemas de pintura
y recubrimiento de 2 componentes y plásti-
cos.

Su muy buena resistencia a la intemperie lo
hace adecuado para juntas abiertas expues-
tas, mientras que su bajo módulo permite el
uso de Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 para
unir y sellar varios vidrios orgánicos.

Busque asesoramiento del fabricante y realice
pruebas en sustratos originales antes de usar
Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 en materia-
les propensos a agrietarse por tensión.

Este producto es adecuado únicamente para
usuarios profesionales experimentados. Se
deben realizar pruebas con sustratos y condi-
ciones reales para garantizar la adhesión y la
compatibilidad del material.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 cura por reacción con la humedad proporcionada por SikaBooster® P-50 y en gran medida independiente de la humedad atmosférica.

Para obtener datos típicos de aumento de fuerza, consulte la tabla a continuación

Tiempo	Resistencia Lap-shear
2 h	0.1 MPa
4 h	0.8 MPa
8 h	1.3 MPa

Tabla 1: Aumento de fuerza en 23 °C

RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 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, polvo y contaminantes. El tratamiento de la superficie depende de la naturaleza específica de los sustratos y es crucial para una unión duradera.

Todos los pasos del pretratamiento deben ser confirmados mediante pruebas preliminares en sustratos originales considerando condiciones específicas en el proceso del ensamble.

Aplicación

Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 deben procesarse con un sistema de dosificación adecuado. Es necesario respetar el tipo de mezclador (consulte la Tabla Datos Típicos del Producto).

Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 se puede aplicar entre 10 °C y 35 °C, pero se deben considerar los cambios en la reactividad y las propiedades de aplicación. La temperatura óptima para el sustrato y el sellador es entre 15 °C y 25 °C.

Para garantizar un espesor uniforme de la línea de unión, se recomienda aplicar el adhesivo en forma de cordón triangular. (ver figura 1).

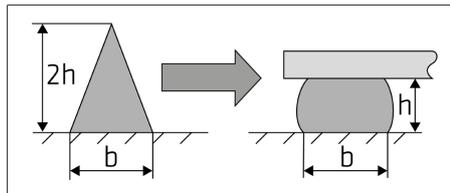


Figura 1: Configuración del cordón recomendado

El tiempo abierto es significativamente más corto en climas cálidos y húmedos. Las piezas siempre deben unirse dentro del tiempo abierto.

Para obtener asesoramiento sobre cómo seleccionar y configurar un sistema de bombeo adecuado, comuníquese con el Departamento de Sistemas de Ingeniería de Sika Industry.

Herramientas y acabado

El alisado y acabado deben realizarse dentro del tiempo abierto del adhesivo. Recomendamos el uso de Sika® Tooling Agent N. Se deben probar otros agentes de acabado para determinar su idoneidad y compatibilidad.

Eliminación

Sikaflex®-223 + SikaBooster® P-50 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 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 únicamente como orientación general. El asesoramiento sobre aplicaciones específicas está disponible a 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 1-component Polyurethane
- General Guideline Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

PRESENTACION

Sikaflex®-223

Cubeta	23 l
Tambor	195 l

SikaBooster® P-50

Salchicha	600 ml
Cubeta	23 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.