

Sikaflex®-295 UV

Adhesivo para el pegado directo de cristales orgánicos en aplicaciones marinas

Datos Técnicos:

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CQP ¹⁾ 001-1)	Blanco, Negro
Mecanismo de curado	Humedad atmosférica
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,3 kg/l aprox.
Tixotropía	Buena
Temperatura de aplicación	+10°C a +35°C
Tiempo de formación de piel ²⁾ (CQP 019-1)	60 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	(ver diagrama)
Contracción (CQP 014-1)	1% aprox.
Dureza Shore-A (CQP 023-1 / ISO 868)	35 aprox.
Resistencia a tracción (CQP 020-3 / ISO 8339)	1,1 N/mm ² aprox.
Alargamiento de rotura (CQP 020-4 / ISO 8339)	500% aprox
Resistencia a la propagación del desgarro (CQP 045-1 / ISO 34)	5 N/mm aprox.
Temperatura de transición vítrea (CQP 509-1 / ISO 4663)	-45°C aprox.
Factor de movimiento admisible	12,5%
Temperatura de servicio (CQP 513-1)	permanente -40°C a +90°C
Períodos cortos	4 horas 120°C
	1 hora 150°C
Vida del producto (almacenamiento por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses para cartuchos 6 meses para bidones

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedures ²⁾ 23°C / 50% h.r.

Descripción

Sikaflex®-295 UV es un adhesivo elástico de consistencia pastosa de base poliuretano monocomponente, que bajo la acción de la humedad atmosférica se transforma en un elastómero de gran calidad

Sikaflex®-295 UV responde a los requisitos del Organismo Marítimo Internacional (IMO). Sikaflex®-295 UV se fabrica de acuerdo con el sistema de aseguramiento ISO 9001 / 14001 y protección del medio ambiente.

Ventajas

- Un único componente.
- Curado rápido.
- Corta rotura de hilo.
- Aprobado en Primer Equipo(OEM).
- Resistente a la intemperie y al envejecimiento.
- Idóneo para cristales orgánicos.

Áreas de aplicación

Sikaflex®-295 UV está especialmente formulado para su aplicación en juntas y uniones especialmente expuestas a la radiación solar en el sector náutico. Su gran tixotropía le hace idóneo para el pegado y sellado de acristalamientos plásticos en el sector naval (pegado de cristalerías, Ojos de Buey, etc) Pedir información al nuestro Dpto. Técnico antes de usar Sikaflex®-295 UV en plásticos termoendurecibles. Los substratos posibles incluyen:

- Aluminio (pulido o anodinado).
- GRP (resina de poliéster)
- Acero inoxidable.
- Madera.
- Recubrimientos bicomponentes.
- Cristales plásticos (PC, PMMA).



Mecanismo de curado

Sikaflex®-295 UV cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el agua contenida en el aire es menor y la reacción de curado es más lenta (ver figura).

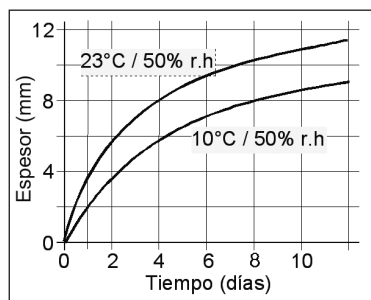


Figura 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-295 UV

Resistencia química

Sikaflex®-295 UV es resistente a agua dulce, agua salada, disolventes acuosos libres de cloro, efluentes residuales y ácidos y bases diluidas; resistencia temporal a gasolinas, aceites minerales, aceites y grasas animales y vegetales; no resiste ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados, soluciones cáusticas y diluyentes de pinturas. La información facilitada es sólo orientativa. Consejos sobre aplicaciones específicas se facilitan bajo petición.

Métodos de aplicación

Preparación superficial

Las superficies deben estar limpias, secas y limpias de cualquier traza de grasa, aceite y polvo. Como norma general las superficies deben ser preparadas de acuerdo con las instrucciones dadas en la Tabla Imprimaciones Sika® para aplicaciones marinas.

Los consejos para proyectos específicos están disponibles en el Departamento Técnico de Sika Industria.

Aplicación

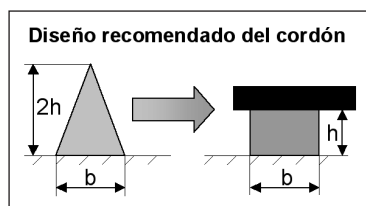
Cartuchos: perforar la membrana del cartucho y retirarla completamente.

Unipacs: Poner el unipac en la pistola manual y recortar el clip de cierre. Cortar el extremo de la boquilla para adaptar a la junta y aplicar el adhesivo con una adecuada pistola manual o de aire comprimido.

Una vez abierto, el producto debe usarse lo más rápido posible.

Para asegurar un espesor uniforme de cordón, se recomienda aplicar el adhesivo en forma triangular (ver diagrama). El correcto diseño de la junta es esencial en el acristalamiento de materiales plásticos y se tiene que tener en cuenta las propiedades especiales de estos productos. No aplicar a temperaturas por debajo de 10°C ni por encima de 35°C. La temperatura óptima del sustrato y adhesivo está comprendida entre 15°C y 25°C.

Consejos para establecer y elegir el adecuado sistema de extrusión por bomba, así como sus técnicas de funcionamiento, por favor contactar con el Departamento Técnico de Sika Industria.



Alisado y acabado

El alisado y acabado debe realizarse antes de finalizar el tiempo de formación de piel del producto. Se recomienda la utilización de Sika® Tooling Agent N. Si utiliza otro agente de acabado debe comprobarse la compatibilidad del producto.

Limpieza

Sikaflex®-295 UV no curado puede ser eliminado de las herramientas y equipos Sika® Remover-208 u otro disolvente adecuado. Una vez curado el material sólo puede limpiarse mecánicamente.

Las manos y la piel expuestas deben ser limpiadas inmediatamente con Sika® Handclean o con un limpiador de manos industrial y agua. ¡No usar disolventes!

Pintabilidad

Sikaflex®-295 UV puede ser pintado una vez finalizado el tiempo de formación de piel.

Debe comprobarse la compatibilidad de la pintura llevando a cabo las pruebas preliminares. Debe tenerse en cuenta que la dureza y el espesor de la capa de pintura rígida contrasta con la elasticidad del

sellante y puede conducir a la rotura de la capa de pintura.

Información adicional

Existen a su disposición, bajo petición, copias de las siguientes publicaciones:

- Hoja de Seguridad e Higiene del producto.
- Tabla de Primers Sika para Aplicaciones Marinas.
- Directrices de pegado elástico de productos Sikaflex®.
- Guía de Aplicación Sika® Marina.

Tipos de envases

Cartucho	300 ml
Unipac	40 ml
Bidón	23 l

Importante

Para la información y las 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.

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 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 de las Hojas de Datos de Producto local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página "www.sika.es".



Sika, S.A.U.
C/ Aragoneses, 17
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel. 91 657 23 75
Fax 91 661 69 80

