BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-545

Adhesivo de montaje STP de alto agarre inicial

DATOS TÍPICOS DEL PRODUCTO (PARA VALORES ADICIONALES, CONSULTE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD)

Base química	Polímero Terminado en Silano
Color (CQP001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar)	1.4 kg/l
Tixotropía (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 (CQP049-1)	(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 527)	400 %
Resistencia a la propagación del rasgado (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm
Resistencia al corte por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	1.5 MPa
Temperatura de servicio (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 – 90 °C

CQP = Procedimiento Corporativo de Calidad A) 23 °C / 50 % r.h. B) Almacenamiento inferior 25 °C

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-545 es un adhesivo de ensamblaje de 1 componente de baja emisión de polímero terminado en silano (STP). Tiene un alto agarre inicial único con alta capacidad de carga y excelente trabajabilidad. Se adhiere bien a una amplia gama de sustratos con un mínimo pretratamiento.

VENTAJAS

- Potente agarre inicial
- Muy baja emisión
- Se adhiere bien a una gran variedad de sustratos
- Sin necesidad de tratamientos previos especiales
- Excelente trabajabilidad
- No contiene isocianatos, disolventes ni ftalatos
- Cumple con las normas más estrictas de EHS
- Certificado EC1

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-545 se adhiere bien sobre una amplia variedad de sustratos y es idóneo para aplicaciones que requieran un alto agarre inicial. Materiales de sustrato adecuados incluyen madera, vidrio, metales, imprimaciones metálicas y pinturas (sistemas de 2 componentes), materiales cerámicos y plásticos.

Siga las instrucciones del fabricante sobre sustratos originales antes de usar Sikaflex®-545 en materiales propensos a agrietamiento por tensión. Este productoes adecuado sólo para usuarios profesionales experimentados. Se deben llevar a cabo ensayos con sustratos y condiciones reales para asegurar la adhesión y la compatibilidad entre materiales.

MECANISMO DE CURADO

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

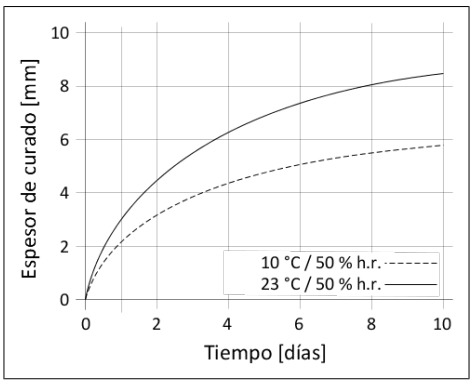

Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-545

RESISTENCIA QUÍMICA

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

METODO DE APLICACIÓN

Preparación de la Superficie

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de restos de grasa, aceite y polvo. El tratamiento superficial depende de la naturaleza de los sustratos y es crucial para un pegado duradero. Puede encontrar recomendaciones sobre preparación superficial en la edición actualizada de la Tabla de Pretratamientos de Sika®. Tenga en cuenta que estas recomendaciones están basadas en la experiencia y deben ser verificadas mediante ensayos en los sustratos originales.

Aplicación

Aplique el adhesivo con una pistola adecuada. Evite que quede aire atrapado en la unión. Sikaflex®-545 puede ser extruido entre 5ºC y 40ºC, pero se deben considerar cambios en la reactividad y en las propiedades de aplicación. La temperatura óptima para el substrato y el sellante está comprendida entre 15°C y 25°C.
Tenga en cuenta que la viscosidad aumentará a baja temperatura. Para facilitar la aplicación, acondicione el adhesivo a temperatura ambiente antes de utilizarlo.
Para garantizar un grosor uniforme de la línea de unión, se recomienda aplicar el adhesivo en forma de cordón triangular (véase la figura 1).

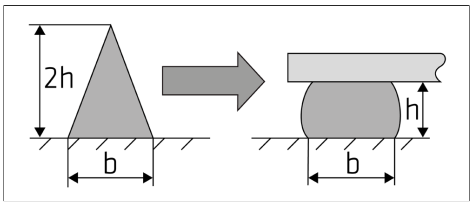

Figura 1: Configuración recomendada de los cordones.

Sikaflex®-545 puede procesarse con pistolas manuales, neumáticas o eléctricas, así como con equipos de bombeo. El tiempo de apertura es significativamente más corto en climas cálidos y húmedos. Las piezas deben instalarse siempre dentro del tiempo abierto. Nunca se deben unir las piezas si el adhesivo ha formado una piel.

Herramientas y acabado

El alisado y el acabado deben realizarse dentro del tiempo de formación de piel del producto. Se recomienda el uso de Sika® Tooling Agent N. En caso de utilizar otro agente de acabado, se debe ensayar previamente la compatibilidad con el producto.

Eliminación

El Sikaflex®-545 no curado puede ser eliminado de las herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro disolvente adecuado. Una vez curado, el producto sólo puede ser eliminado mecánicamente. Las manos y la piel expuestas deben lavarse inmediatamente empleando toallitas Sika® Cleaner- 350H o un limpiador de manos industrial adecuado y agua. ¡No use disolventes sobre la piel!

Pintabilidad

Sikaflex®-545 se puede pintar mejor dentro del tiempo de formación de la piel. Si el proceso de pintado tiene lugar después de que el sellante haya formado una piel, la adhesión podría mejorarse tratando la superficie de la junta con Sika® Aktivator-100 o Sika® Aktivator-205 antes del proceso de pintado. Si la pintura requiere un proceso de horneado (> 80 °C), el mejor rendimiento se consigue dejando que el sellante cure completamente primero. Todas las pinturas deben ser probadas realizando ensayos preliminares en condiciones de fabricación. La elasticidad de las pinturas suele ser menor que la de los sellantes. Esto podría provocar el agrietamiento de la pintura en la zona de la junta.

INFORMACION ADICIONAL

La información contenida en este documento se ofrece sólo como orientación general. El asesoramiento sobre la aplicación específica está disponible a petición del Departamento Técnico de Sika Industria.
Se pueden solicitar copias de las siguientes publicaciones:

- Fichas de seguridad
- Tabla de pretratamiento de Sika®.
- Para Polímeros Terminados con Silano (STP)
- Guía general
- Adhesión y sellado con Sikaflex® de 1 componente

EMPAQUES

Cartucho	300 ml
Unipack	600 ml
Tambor	195 l

DATOS BÁSICOS DEL PRODUCTO

Todos los datos técnicos presentados en este documento estan basados en ensayos de laboratorio. Los datos de medidas actuales pueden variar debido a circunstancias mas allá de nuestro control.

INFORMACIÓN SALUD Y SEGURIDAD

Para información y asesoría relacionada con el transporte, manejo, almacenamiento y disposición de productos químicos, los usuarios deben referirse a la hoja de seguridad vigente que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos, así como otros datos relacionados de seguridad.

NOTA LEGAL

La información, y en particular las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, se proporcionan de buena fe, con base en el conocimiento y la experiencia actuales de Sika sobre los productos que han sido apropiadamente almacenados, manipulados y aplicados bajo condiciones normales de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de las obras son tales, que ninguna garantía con respecto a la comercialidad o aptitud para un propósito particular, ni responsabilidad proveniente de cualquier tipo de relación legal pueden ser inferidos ya sea de esta información o de cualquier recomendación escrita o de cualquier otra asesoría ofrecida. El usuario del producto debe probar la idoneidad del mismo para la aplicación y propósitos deseados. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de los productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todas las órdenes de compra son aceptadas con sujeción a nuestros términos de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com.