

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-953 L30

Conjunto STP de 2 componentes adhesivo y sellador de largo tiempo abierto y curado rápido

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

Propiedades	Sikaflex®-953 L30 A	Sikaflex®-905 B
Base química	Polímero con grupo terminal silano de 2 componentes (STP)	
Color (CQP001-1)	Blanco	Blanco
Densidad	1.4 kg/l	1.2 kg/l
	mezcla	1.4 kg/l
Relación de mezcla	A:B por volumen	10 : 1
	A:B por peso	11.7 : 1
Propiedades de no descuelgue (CQP061-1)	Justa	
Temperatura de aplicación	5 – 40 °C	
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	40 minutos ^A	
Tiempo abierto (CQP526-1)	30 minutos ^A	
Velocidad de curado (CQP046-1)	(ver tabla) ^A	
Contracción (CQP014-1)	2 %	
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	50	
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	2.5 MPa	
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	450 %	
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	10 N/mm	
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	1.5 MPa	
Resistencia térmica (CQP 513-1)	1 hora	160 °C
Temperatura de servicio (CQP509-1 / CQP 513-1)	-45 – 90 °C	
Vida útil (CQP016-1)	9 meses ^B	
Mezclador	Statomix® MS 13-18-G	

CQP = Procedimiento de calidad corporativa

^{A)} 23 °C / 50 % h. r.^{B)} almacenaje entre 5 y 25 °C, el componente B es sensible a las heladas

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-953 L30 es un adhesivo de ensamblaje de polímero con grupo terminal silano (STP) de 2 componentes que cura por reacción química de los dos componentes. La versión L30 está diseñada para unir componentes grandes donde se requiere un mayor tiempo de apertura. Debido a su buena resistencia a la intemperie y al rendimiento de relleno de huecos, también se puede utilizar para juntas de sellado exteriores. También es muy adecuado cuando se requiere bombear a larga distancia.

VENTAJAS

- Bombeable a largas distancias
- Pretratamiento mínimo requerido para los sustratos más comunes
- Sin solventes ni isocianatos
- Buenas capacidades para llenar huecos
- Gran resistencia a la intemperie y al envejecimiento

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-953 L30 es adecuado para unir componentes grandes expuestos a tensiones dinámicas y donde se requiere el logro de una resistencia temprana. Los sustratos comunes son metales, particularmente aluminio (incluso anodizado), acero (incluidos fosfatados, cromados, galvanizados), imprimaciones metálicas y recubrimientos de pintura (sistemas de 2 partes), materiales cerámicos y plásticos. Busque el consejo del fabricante y realice ensayos en sustratos originales antes de usar Sikaflex®-953 L30 en materiales propensos a agrietamiento por tensión. Este producto es adecuado solo para usuarios profesionales experimentados. Se deben realizar ensayos con sustratos y condiciones reales para garantizar la adhesión y la compatibilidad del material.

MECANISMO DE CURADO

El curado de Sikaflex®-953 L30 se realiza por reacción química de los dos componentes.

Tiempo [h]	Resistencia [MPa]
2	0.2
4	0.6
6	0.8

Tabla 1: Resistencia al cizallamiento (CQP 046-1) a 23 ° C / 50% h.r.

RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-953 L30 es generalmente resistente al agua dulce, agua de mar, ácidos diluidos y 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 cáusticas o solventes..

METODO DE APLICACIÓN

Preparacion 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. Todos los pasos de pretratamiento deben confirmarse mediante ensayos preliminares en sustratos originales considerando condiciones específicas en el proceso de ensamblaje.

Aplicación

Sikaflex®-953 L30 debe extruirse con un sistema de dispensación adecuado. Debe respetarse el tipo de mezclador (consulte la tabla Datos típicos del producto).

Sikaflex®-953 L30 puede aplicarse entre 5 ° C y 40 ° C, pero deben considerarse 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.

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

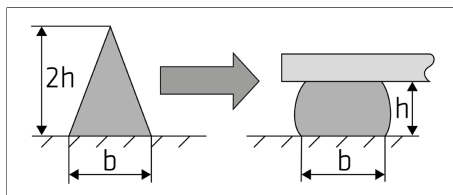


Figura 1: Configuración recomendada de cordones

El tiempo abierto es significativamente más corto en climas cálidos y húmedos. Las partes siempre deben estar unidas dentro del tiempo abierto. Como regla general, un cambio de + 10 ° C reduce el tiempo de apertura a la mitad.

Sikaflex®-953 L30 puede extruirse con equipos de bombeo. Para obtener asesoramiento sobre cómo seleccionar y configurar un sistema de bomba adecuado, comuníquese con el Departamento de Ingeniería de Sistemas de Sika Industry.

Herramientas y acabado

El alisado y el acabado deben realizarse dentro del tiempo abierto del adhesivo. Recomendamos el uso de Sika® Tooling Agent N. Otros agentes de acabado de lubricantes deben ser ensayados para determinar su idoneidad y compatibilidad.

Eliminación

Sikaflex®-953 L30 sin curar se puede eliminar de 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 use solventes en la piel.

Pintabilidad

Sikaflex®-953 L30 se puede pintar mejor dentro del tiempo de formación de piel. Si el proceso de pintura se lleva a cabo después de que el sellador haya construido una piel, 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), se logra el mejor rendimiento al permitir que el sellador se cure completamente primero. Todas las pinturas deben probarse mediante ensayos preliminares en condiciones de fabricación. La elasticidad de las pinturas suele ser inferior a la de los selladores. Esto podría provocar grietas en la pintura en el área de la junta.

INFORMACION ADICIONAL

La información aquí contenida se ofrece solo como guía general. El departamento técnico de Sika Industry puede proveer asesoramiento sobre aplicaciones específicas si así lo solicita.

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles bajo petición:

- Hojas de datos de seguridad
- Pautas generales de pegado y sellado con Sikaflex® de 1 componente

PRESENTACION

Sikaflex®-953 L30

Cartucho dual	490 ml
---------------	--------

Sikaflex®-953 L30 (A)

Cubo	23 l
Bidón	195 l

Sikaflex®-905 (B)

Cubo	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.

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-953 L30
Versión 02.01 (04 - 2022), es_ES
012301219530001200

