BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-552 AT

Adhesivo STP para ensambles con mínima preparación de sustratos

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

Base química	STP (Polímero terminado en Silano)
Color (CQP001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad	1.5 kg/l
Propiedades de no escurrimiento (CQP061-1)	Muy buenas
Temperatura de aplicación ambiente	5°C - 40°C
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	30 minutos [A]
Tiempo abierto (CQP526-1)	20 minutos [A]
Velocidad de curado(CQP048-1)	ver diagrama 1
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 7619-1)	50
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	3 MPa
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	600 %
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	15 N/mm
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	2 MPa
Service temperature (CQP509-1 / CQP513-1)	-50°C – 90 °C
Vida útil (CQP016-1) salchicha	12 meses [B]

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo A) 23 °C / 50 % H.R. B) Almacenar a temperatura menor de 25 °C

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-552 AT es un adhesivo elástico de alto desempeño basado en la tecnología de los polímeros terminados en silano de Sika (STP) que cura con la exposición a la humedad. Este adhesivo multiuso es ideal para aplicaciones industriales en interiores y exteriores.

VENTAJAS

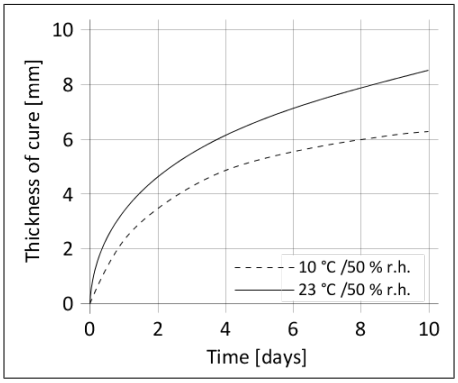
Resistente al envejecimiento e intemperie.
Excelente adhesión a una amplia variedad de sustratos sin primer.
Soporta altas tensiones dinámicas.
Alto nivel de Elasticidad.
Puede ser pintado.
Bajo olor.
VOC muy bajo.
Libre de Isocianatos y solventes.
Libre de Silicon y PVC.

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-552 AT es ideal para juntas sometidas a esfuerzos dinámicos. Adecuado para sustratos metálicos, particularmente aluminio, metales con primer, sustratos pintados, láminas de acero, materiales cerámicos y plásticos.
Busque el asesoramiento del fabricante antes de aplicarlo en plásticos propensos al crakeo.
Este producto es adecuado solo para usuarios profesionales con experiencia en su uso. Deben de incluirse pruebas con sustratos y condiciones reales para garantizar la adhesión y compatibilidad del material.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-552 AT cura con la exposición a la humedad. A bajas temperaturas, el nivel de agua contenida en el aire es generalmente bajo y el proceso de curado es mas lento. (ver diagrama 1).



RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-552 AT 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 es resistente a ácidos orgánicos, alcohol glicólico, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas o solventes.

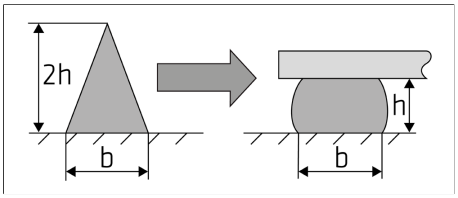
METODO DE APLICACIÓN

Preparacion del Soporte

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa, aceite, polvo y contaminantes. El tratamiento de la superficie depende de la naturaleza específica de los sustratos y es crucial para una unión duradera. Las recomendaciones 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, en cualquier caso, deben verificarse mediante pruebas en sustratos originales.

Aplicación

Sikaflex®-552 AT puede aplicarse a temperaturas entre 5 °C y 40 °C, pero deben considerarse los cambios en la reactividad y las propiedades de la aplicación. La temperatura óptima para el sustrato y el sellador es 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 cordón del adhesivo en forma triangular (ver figura 1).



Sikaflex®-552 AT se puede aplicar con pistolas de pistón manual, neumáticas o eléctricas, así como con equipos de bombeo. El tiempo abierto es significativamente más corto en climas cálidos y húmedos. Las piezas deben ser unidas siempre dentro del tiempo abierto. Nunca unir las partes sí el adhesivo ha formado piel. Para obtener consejos 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 de formación de piel del adhesivo. Se recomienda el uso de Sika® Tooling Agent N. Otros agentes para el acabado deben probarse para determinar su idoneidad y compatibilidad antes de su uso.

Eliminación

El Sikaflex®-552 AT sin curar puede ser removido de las herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado, el material solo puede ser removido mecánicamente. Las manos y la piel expuesta deben lavarse inmediatamente con toallas para manos como Sika® Cleaner-350H o un limpiador de manos industrial adecuado y agua. ¡No utilice solventes sobre la piel!

Pintabilidad

Sikaflex®-552 AT puede pintarse dentro del tiempo de formación de piel. Puede mejorar la aplicación sí el proceso de pintura tiene lugar después de que el sellador haya formado piel, la adhesión podría mejorarse tratando la junta de la superficie con Sika® Aktivator-100 o Sika® Aktivator-205 antes del proceso de pintura. Si la pintura requiere un proceso de horneado (> 80 ° C), el mejor rendimiento se logra al permitir que el sellador se cure completamente. Todas las pinturas deben probarse mediante ensayos preliminares en condiciones de fabricación. La elasticidad de las pinturas suele ser más baja que la de los selladores. Esto podría provocar crakeo de la pintura en el área de la junta.

INFORMACION ADICIONAL

La información aqui contenida es brindada solo como guía general. Puede solicitar asesoría al Departamento Técnico de Sika Industry para aplicaciones específicas.
Copias de las siguientes publicaciones son proporcionadas a petición.
- Hoja de Seguridad.
- General Guidelines Bonding and Sealing with Sikaflex® and SikaTack®
- Sika® Pre-Treatment Chart

- STP (Silane Terminated Polymer)

PRESENTACION

salchicha	600 ml

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 nuestrocontrol.

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 idoneidadde 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.