

Sikaflex®-252

Adhesivo Estructural

Datos Técnicos del Producto

Base química	Poliuretano 1 C
Color (CQP ¹⁾ 001-1)	Negro, blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP006-4)	1,16 kg/l - 1,22 kg/l dependiendo del color
Tixotropía	Muy bueno
Temperatura de aplicación	10°C - 35°C
Tiempo de formación de piel ¹⁾ (CQP019-1)	40 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP049-1)	(ver diagrama)
Contracción (CQP014-1)	6% aprox.
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 868)	55 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP036-1 / ISO 37)	4 N/mm ² aprox.
Alargamiento de ruptura (CQP036-1 / ISO 37)	> 300%
Resistencia a la propagación de desgarre (CQP045-1 / ISO 34)	9 N/mm aprox.
Resistencia a la rasgadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	2,5 N/mm ² aprox.
Temperatura de transición vítrea (CQP509-1 / ISO 4663)	-40°C aprox.
Resistencia eléctrica (CQP079-2 / ASTM D 257-99)	5 x 10 ⁹ Ω cm aprox.
Temperatura de servicio (CQP513-1)	permanente -40°C a +90°C
Periodo corto	4 horas 130°C 1 hora 150°C
Vida de almacenamiento (almacenado por debajo de 25°C) (CQP016-1)	12 meses

¹⁾ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ²⁾ 23°C (73°F) / 50% h.r.

Descripción

Sikaflex®-252 es un adhesivo de poliuretano de 1 C que no escurre, de consistencia pastosa que cura con la exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable.

Sikaflex®-252 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de calidad y con el programa "Responsible Care".

Beneficios del Producto

- Formulación 1 componente.
- Elástico.
- Puede ser pintado.
- Buenas propiedades de relleno.
- Capaz de resistir altas tensiones dinámicas.
- Evita la vibración y filtración.
- No corrosivo.
- No conductivo.
- Pega una amplia gama de materiales.

Áreas de Aplicación

Sikaflex®-252 es adecuado para juntas estructurales que podrían estar sujetas a tensiones dinámicas. Adecuado para materiales como madera, metales, particularmente aluminio (incluyendo componentes anodizados), láminas de acero (incluyendo com-

ponentes fosfatizados, cromados, y zinc plateados), metales con primer y capas de pintura (sistemas 2 C), materiales cerámicos y plásticos. Buscar asesoría del fabricante antes de usar sobre materiales plásticos que son propensos a tensiones internas.

Este producto sólo es adecuado para profesionales experimentados. Se deben realizar pruebas con los sustratos y condiciones a ser utilizados para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

Mecanismo de curado

Sikaflex®-252 cura por reacción con la humedad atmosférica... A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente

Industry



bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver diagrama)

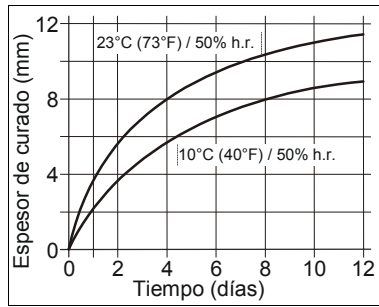


Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-252

Resistencia Química

Sikaflex®-252 es resistente a agua fresca, agua de mar, agua salada, aguas de drenaje, ácidos diluidos y soluciones cáusticas; temporalmente resiste a combustibles, aceites minerales, grasas animales, vegetales y aceites; no resiste a ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas o solventes. La información de arriba es ofrecida solo como guía general. Asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

Método de Aplicación

Preparación superficial

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como una regla las superficies a pegar deben ser preparadas de acuerdo con las instrucciones dadas en la actual Tabla de Sika Primers. Asesorías sobre aplicaciones específicas están disponibles en el Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Aplicación

Cartucho: Perfore la membrana del cartucho

Salchicha: Coloque la salchicha dentro de la pistola aplicadora, corte y quite la grapa que cierra el empaque.

Corte la punta de la boquilla. Para asegurar un espesor uniforme de adhesivo cuando sea comprimido, recomendamos aplicar el adhesivo

en forma de cordón triangular (ver ilustración).

No aplicar a temperaturas debajo de 10°C o arriba de 35°C. La temperatura óptima del material y sellador debe ser entre 15°C y 25°C. Para aplicación con cartucho recomendamos el uso de pistola de aire comprimido tipo pistón.

Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

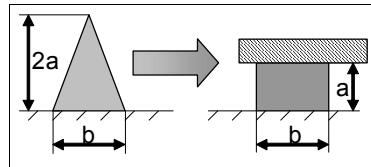


Figura 1: Configuración recomendada del cordón

Alisado y terminado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Nosotros recomendamos el uso del Sika® Tooling Agent N. Otros agentes o lubricantes deben ser probados para su adecuabilidad y compatibilidad.

Eliminación

Sin curar el Sikaflex®-252 puede ser removido de herramientas y equipo con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

Manos y piel expuesta deberían ser lavados inmediatamente usando Sika® Handclean Towel o un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No use solventes!

Pintado

Sikaflex®-252 puede ser pintado cuando tenga piel.

Deben realizarse pruebas preliminares con la pintura para su compatibilidad. Sikaflex®-252 no debería ser expuesto a temperaturas de horneado hasta que tenga el curado completo. Debe entenderse que la dureza y el espesor de la película de la pintura puede dañar la elasticidad del sellador y la película de la pintura puede agrietarse.

Información adicional

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de Seguridad del Producto
- Tabla de Sika Primer
- Guía General para pegado y sellado con productos Sikaflex®

Tipo de envase

Cartucho	310 ml
Salchicha	400 + 600 ml
Cubeta	23 l
Tambo	195 l

Valores Base

Todos los datos técnicos declarados en esta Hoja de Datos del Producto son basados en las pruebas del laboratorio. Los datos medidos reales pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

Información de Seguridad y Salud

Para información y recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de los productos químicos, los usuarios deberán referirse a la actual Hoja de Seguridad (MSDS) la cual contiene datos de seguridad relacionados a los aspectos físico, ecológicos, toxicológicos y otros datos relacionados a la seguridad.

Nota Legal

Todos nuestros productos han sido fabricados de acuerdo con las normas de exactitud Sika ejerciendo toda la precaución razonable. La información que suministramos es correcta de acuerdo con nuestra experiencia; los productos, tal como se venden, cumplen los fines para los cuales han sido fabricados. No obstante no se responde por variaciones en el método de empleo, condiciones en que sean aplicados o si son utilizados en forma que afecten cualquier patente propiedad de otros. Para mayor información técnica y consejos especializados referentes a su problema, póngase en contacto con nuestra División Industry.

Información adicional disponible en:
www.sika.com.mx
www.sika.com

Sika Mexicana S.A. de C.V.
División Industry
Calzada de Las Armas 18, Fracc. Industrial Las Armas
54080, Tlalneplantla, Edo. de México
México
Tel. +52 55 2626 5430
Fax +52 55 2626 5446

