

Sikaflex®-227

Sellador rápido para el automóvil

Datos Técnicos

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CSQP ¹⁾ 001-1)	Negro, gris, blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (no curado) (CSQP 006-4)	1,3 kg/l aprox. dependiendo del color
Tixotropía	Buena
Temperatura de aplicación	+5 - +35°C
Tiempo de formación de piel ²⁾ (CSQP 019-1)	40 min aprox.
Velocidad de curado (CSQP 049-1)	(ver figura)
Contracción (CSQP 014-1)	5% aprox.
Dureza Shore A (CSQP 023-1 / ISO 868)	40 aprox.
Resistencia a tracción (CSQP 036-1 / ISO 37)	1,7 N/mm ² aprox.
Alargamiento de rotura (CSQP 036-1 / ISO 37)	600% aprox.
Resistencia a la propagación del desgarro (CSQP 045-1 / ISO 34)	6 N/mm aprox.
Temperatura de transición vítrea (CSQP 509-1 / ISO 4663)	-45°C aprox.
Factor de movimiento admisible	12,5%
Temperatura de servicio (CSQP 513-1)	-40°C a +90°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CSQP 016-1)	12 meses

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

Descripción

Sikaflex®-227 es un sellador monocomponente de poliuretano diseñado para el sector del automóvil que cura por exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero duradero.

Sikaflex®-227 se fabrica de acuerdo con el sistema de aseguramiento de la calidad ISO 9001/14001 y protección del medio ambiente.

Ventajas

- Calidad contrastada en Primer Equipo (OEM)
- Buena rotura de hilo
- Rápido curado
- Bajo olor
- Admite alisado o acabado
- Adhiere bien sobre una amplia gama de productos
- Admite lijado
- Admite pintado rápidamente
- Resistente al envejecimiento
- Libre de siliconas

Áreas de Aplicación

Sikaflex®-227 es adecuado para realizar sellados, cordones de sellado, pegados simples así como para reducción de vibración y como amortiguador de sonidos en la reparación o fabricación de la carrocería del automóvil. Su espectro de adhesión comprende metales, primers metálicos y recubrimientos de pinturas (sistemas de dos componentes) metales, plásticos pintados y plásticos.

Tener en cuenta las instrucciones del fabricante antes de la utilización sobre materiales transparentes y coloreados que son propensos a tensiones de rotura.

Industry



Mecanismo de curado

Sikaflex®-227 cura por reacción con la humedad atmosférica para formar un elastómero. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente menor y la velocidad de curado es algo más lenta (ver diagrama).

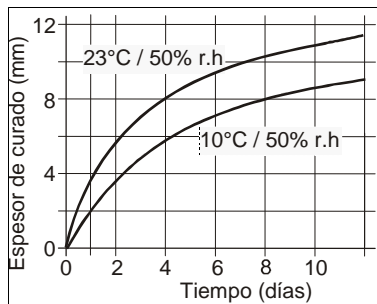


Figura 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-227

Resistencia química

Sikaflex®-227 resiste al agua dulce, agentes de limpieza acuosos; temporalmente resiste a carburantes, aceites minerales y, vegetales y aceites y grasas animales; no resiste a ácidos orgánicos, alcoholes, ácidos minerales concentrados y disolventes o soluciones cáusticas. La información facilitada es solo orientativa. Consejos sobre aplicaciones específicas se facilitan bajo petición.

Método de Aplicación

Preparación superficial

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de restos de grasa, aceite y polvo. La adhesión del producto puede mejorarse limpiando previamente la junta con Sika®Activador (un agente limpiador y activador) y aplicando la apropiada imprimación Sika®. Por lo general, los substratos deben prepararse de acuerdo con las instrucciones dadas en la actual Tabla de Imprimaciones Sika.

Aplicación

Cartuchos perforar la membrana del cartucho y retirarla completamente.

Unipacs colocar en la pistola de aplicación y recortar el clip de cierre.

Cortar la extremidad de la boquilla para adaptarla a la anchura de la junta y extruir el sellador dentro de la junta con una adecuada pistola manual o neumática, tener cuidado de no dejar aire ocluido. Una vez abiertos, los envases deben ser usados en un relativo corto espacio de tiempo.

No aplicar a temperaturas por debajo de 5°C o superiores a 35°C. La temperatura óptima para el substrato y el sellador 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 deben realizarse antes de finalizar el tiempo de formación de piel del producto. Se recomienda el uso de Sika®Tooling Agent N. Si se utiliza otro agente de acabado se debe ensayar previamente la compatibilidad con el producto

Limpieza

El Sikaflex®-227 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 Sika® Handclean o un limpiador de manos industrial y agua. ¡No usar disolventes!

Pintabilidad

Sikaflex®-227 puede ser pintado una vez finalizado el tiempo de formación de piel. Debe comprobarse la compatibilidad de la pintura llevando a cabo pruebas preliminares. La pintura al horno no se puede aplicar sobre el Sikaflex®-227 hasta que el producto haya conseguido su completo curado. Debe tenerse en cuenta que la dureza y el espesor de la capa de pintura rígida contrasta con la elasticidad del sellador y puede conducir a la rotura de la capa de pintura.

Información Adicional

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

- Hojas de Seguridad
- Tabla de Imprimaciones Sika
- Directrices para el pegado y sellado con productos Sikaflex®.

Tipos de envase

Cartucho	310 ml
Unipac	400 + 600 ml
Bidón	23 l
Bidón	195 l

Importante

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

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".

Más información disponible en:
www.sika-industry.com
www.sika.es

Sika S.A
Ctra. de Fuencarral 72
28108 Alcobendas Madrid
Tel. +34 91 662 18 18
Fax +34 91 661 69 80

