Industry

Sikaflex®- 292

Adhesivo estructural para aplicaciones marinas

Datos Técnicos:

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CSQP[1)] 001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Humedad atmosférica
Densidad (sin curar) (CSQP 006-4)	1,2 Kg/ l aprox
Tixotropía (CSQP 061-1)	Muy buena
Temperatura de aplicación	+10ºC - +35ºC
Tiempo de formación de piel[2)] (CSQP 019-1)	40 min. Aprox.
Velocidad de curado (CSQP 049-1)	(ver diagrama)
Contracción volumétrica(CSQP 014-1)	6% aprox
Dureza Shore A (CSQP 023-1 /ISO 868)	55 aprox.
Resistencia a tracción (CSQP 036-1 / ISO 37)	4 N / mm^2 aprox.
Alargamiento de rotura (CSQP 036-1 / ISO 37)	> 300%
Resistencia a la propagación del desgarro (CSQP 045-1 /ISO 34)	9 N /mm aprox.
Resistencia a cortadura por tracción(CSQP 046-1 / ISO 4587)	2,5 N/ mm^2 aprox.
Temperatura de transición vítrea (CSQP 509-1 / ISO 4663)	-40ºC.
Resistencia eléctrica (CSQP 079-2 / ASTM D 257-99)	5 $X10^9$ Ω cm aprox.
Temperatura de trabajo (CSQP 513-1)) permanente Corto tiempo 4 horas 1 hora	- 40ºC a + 90ºC 130ºC 150ºC
Almacenamiento (por debajo de 25ºC) (CSQP 016-1)	12 meses

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

Descripción

Sikaflex®-292 es un adhesivo elástico y tixotrópico con base de poliuretano monocomponente con consistencia viscosa, que bajo la acción de la humedad atmosférica se transforma en un elastómero de gran calidad. Sikaflex® -292 tiene excelentes propiedades adhesivas y un alto grado de resistencia mecánica.

Sikaflex®-292 responde a los requisitos del Organismo Marítimo Internacional (IMO).

Sikaflex®-292 se fabrica de acuerdo con el sistema de aseguramiento de calidad ISO 9001/14001 y protección del medio ambiente.

Ventajas

- Monocomponente.
- Elástico
- Admite pintado.
- Buena capacidad para rellenar huecos.
- Capacidad para resistir altas cargas dinámicas.
- Amortiguación de vibraciones
- No corrosivo.
- No conductor eléctrico
- Adhiere bien sobre gran variedad de sustratos.

Áreas de Aplicación

Sikaflex®-292 es adecuado para juntas estructurales en la construcción marina las cuales están sujetas a altas tensiones dinámicas. Adecuado para metales, particularmente aluminio (incluyendo acabados anodizados), imprimaciones metálicas, pinturas de acabado (dos componentes), o materiales cerámicos, plásticos tales como GRP (resina de poliéster insaturada), ABS, etc. Cristales minerales y plásticos transparentes no deben pegarse con Sikaflex®-292.

Mecanismo de curado

Sikaflex®-292 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire y la velocidad de reacción tiene lugar más lentamente. (Ver diagrama)

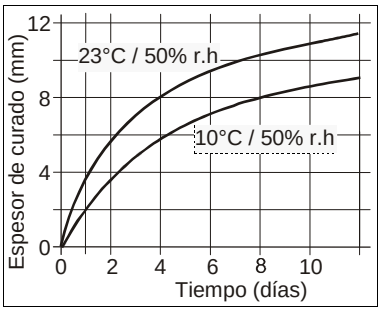


Figura 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-292

Resistencia química

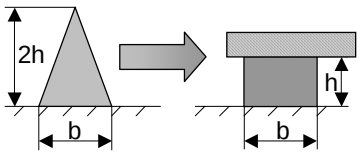
Sikaflex®-292 resiste a agua dulce, agua marina, aguas calizas y aguas residuales, además de ácidos diluidos y soluciones cáusticas débiles; temporalmente resisten a carburantes, aceites minerales, grasas y aceites animales y vegetales; no resisten a ácidos orgánicos, alcoholes, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas fuertes o disolventes.
La información facilitada es sólo orientativa. Consejos sobre aplicaciones específicas se facilitan bajo petición.

Métodos de aplicación

Preparación superficial.
Las superficies deben estar limpias, secas y libres de trazas de grasa, aceites y polvo. Por regla general las superficies a unir deben prepararse de acuerdo con las instrucciones dadas en la actual edición de Tabla de Sika® Primers para Aplicaciones Marinas.
Los consejos para las aplicaciones específicas están disponibles en el Departamento Técnico de Sika Industria.

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. Para asegurar un espesor uniforme de capa del adhesivo se recomienda que el adhesivo se aplique en configuración triangular. (Ver ilustración).
Una vez abierto los envases, deben usarse dentro de un corto tiempo.
No aplicar a temperaturas inferiores a 10ºC o por encima de los 35ºC. La temperatura óptima para el substrato y el adhesivo está comprendida entre los 15ºC y los 25ºC. Para la aplicación en cartucho recomendamos el uso de una adecuada pistola neumática.
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.

Configuración del cordón



El alisado y acabado deben realizarse antes de finalizar el tiempo de formación de piel. Se recomienda el uso de Sika® Tooling Agent N. Otros agentes de acabado o lubricantes deben analizarse buscando la compatibilidad.

Limpieza.
Sikaflex®-292 no curado puede ser eliminado de las herramientas y equipamiento con Sika® Remover- 208 u otro adecuado disolvente. Una vez curado, el producto sólo puede ser eliminado mecánicamente.
Las manos y la piel expuestas deben lavarse inmediatamente empleando Sika® Handclean o un adecuado limpiador de manos industrial y agua.¡ No usar disolventes!.

Pintabilidad.
Sikaflex®-292 puede ser pintado una vez finalizado el tiempo de formación de piel. Debe comprobarse la compatibilidad de la pintura llevando a cabo unas pruebas preliminares. Debe tenerse en cuenta que la dureza y el espesor de la capa de pintura sobre el Sikaflex elástico podría conducir a la rotura de la capa de pintura.

Información adicional

Existen a su disposición, bajo petición, copias de las siguientes publicaciones:
- Hoja de Seguridad e Higiene del producto
- Tabla de Imprimaciones para Aplicaciones Marinas.
- Directrices para el pegado y sellado con productos Sikaflex.
- Guía de Aplicación Sika® Marina.

Tipos de Envases

Cartucho	310 ml
Unipac	600 ml
Bidón	23l

Importante

Para la información y las 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.

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

Sika S.A
Crta. De Fuencarral, 72
28108 Alcobendas. Madrid
Tel. +34 91 662 18 18
Fax +34 91 661 69 80

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
Crta. De Fuencarral, 72
28108 Alcobendas. Madrid
Tel. +34 91 662 18 18
Fax +34 91 661 69 80