



Sikaflex[®]-298

Adhesivo elástico autonivelante para aplicaciones marinas.

Datos Técnicos

Base Química	Poliuretano monocomponente
Color (CQP ¹⁾ 001-1)	Negro, marrón
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,2 kg/l aprox.
Tixotropía	Ligeramente tixotrópico
Temperatura de aplicación	+10°C a +35°C
Tiempo de formación de piel ²⁾ (CQP019-1)	100 min aprox.
Velocidad de curado (CQP049-1)	(ver diagrama)
Contracción (CQP014-1)	6% aprox.
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	30 aprox.
Resistencia a tracción (CQP036-1 / ISO 868)	1,2 N/mm ² aprox.
Alargamiento de rotura (CQP036-1 / ISO 37)	600% aprox.
Resistencia a la propagación del desgarro (CQP045-1 / ISO 34)	4 N/mm
Temperatura de transición vítrea (CQP509-1 / ISO 4663)	-45°C
Temperatura de servicio (CQP513-1)	permanente -40°C a + 90°C
Vida del producto(almacenado por debajo de 25°C) (CQP016-1)	12 meses para unipac 9 meses para bidones

¹⁾CQP = Corporate Quality Procedures

²⁾ 23°C / 50% h.r.

Descripción

Sikaflex[®]-298 es un adhesivo y sellador autonivelante de poliuretano monocomponente, que bajo la acción de la humedad atmosférica, se transforma en un elastómero de alta durabilidad.

Sikaflex[®]-298 se fabrica de acuerdo con la ISO 9001/14001 norma de aseguramiento de la calidad y protección del medio ambiente. Está desarrollado para el sector marino y cumple las regulaciones dispuestas por el Organismo Marítimo Internacional (IMO).

Ventajas

- Un único componente.
- Autonivelante.
- Elástico.
- No contiene disolventes altamente inflamables.
- Amortiguador acústico.
- Amplio tiempo abierto.

Áreas de aplicación

Sikaflex[®]-298 es adecuado para el pegado de materiales de cubierta hechos con resinas sintéticas (excepto polietileno y polipropileno), y para pegar y sellar las tablas de teca instaladas sobre la subcubierta. Indicado en materiales de poliéster (GRP), en tableros contrachapados para el sector marino, acero y aluminio con un baño anticorrosivo (base epoxi y poliuretano acrílico) y acero inoxidable.

Industry



Mecanismos de curado

Sikaflex®-298 cura por reacción con la humedad atmosférica, que toma del aire circulante, en substratos porosos, o de una leve pulverización con un aerosol con agua (10g de agua/ m² de área de pegado).

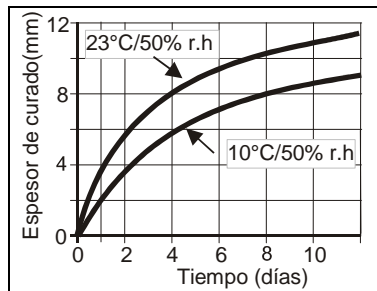


Diagrama 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-298

Resistencia química

Sikaflex®-298 es resistente al agua dulce, agua salada, disolventes acuosos libres de cloro, efluentes residuales y ácidos y bases diluidas; resiste temporalmente a gasolinas, aceites minerales, aceites y grasas animales y vegetales; no resiste ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados, soluciones cáusticas y diluyentes de pinturas.

La información facilitada es sólo orientativa. Consejos sobre aplicaciones específicas se facilitan bajo petición.

Métodos de aplicación

Preparación superficial

Las superficies de adhesión deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de polvo y grasa. Por regla general, los substratos deben ser preparados de acuerdo con las instrucciones dadas en la Tabla de imprimaciones Sika® para Aplicaciones Marinas.

Los consejos para proyectos específicos están disponibles en el Departamento Técnico de Sika Industria.

Aplicación

Unipac: Colocar el unipac en la pistola de aplicación y recortar el clip de cierre.

Cortar la extremidad de la boquilla para adaptarla a la aplicación y aplicar el adhesivo con una

adecuada pistola manual o neumática.

Una vez abiertos, los envases deben ser usados en un relativo corto espacio de tiempo.

No aplicar a temperaturas por debajo de 10°C o superiores a 35°C. La temperatura óptima para el substrato y el adhesivo está comprendida entre 15° C y 25° C.

El adhesivo debería ser extendido sobre grandes superficies con una espátula dentada (profundidad de las muescas aprox. 4 mm). El consumo es alrededor de 1200 ml por m². Cuando el material de pegado es impermeable a la humedad o cuando se requiere una aceleración en la velocidad de curado, el adhesivo debe ser débilmente rociado con un aerosol con agua antes de que los substratos estén unidos (use un bote de spray para aplicar aproximadamente 10g de agua por m²). Evite la entrada de aire cuando realice el pegado o el relleno de juntas. Aplique presión firme cuando los componentes se junten y someta a presión la unión durante al menos 3 horas hasta que el adhesivo se haya asentado. 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.

Limpieza

Sikaflex®-298 no curado puede ser eliminado de las herramientas y equipamiento con Sika® Remover 208 u otro disolvente adecuado. Una vez curado, el producto solo 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

El Sikaflex®-298 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®-298 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 adhesivo y puede 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.
- La Tabla de imprimaciones Sika.
- Directrices para el pegado y el sellado con productos Sikaflex®.
- Guía Sika de Aplicación Marina

Tipos de envase

Unipac	600 ml
Bidones	10 l

Importante

Para información y consejo sobre la manipulación, almacenamiento y contenido de productos químicos, está a disposición de los usuarios la actual Hoja de Seguridad e Higiene, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros 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

