

Sikaflex®-360 HC**Adhesivo estructural de alta calidad de curado por calor**

Datos Técnicos

Base química	Poliuretano monocomponente	
Color (CSQP ¹⁾ 001-1)	Negro	
Mecanismo de curado	Curado por calor	
Densidad (sin curar) (CSQP 006-4)	1,2 kg/l aprox.	
Tixotropía (CSQP 061-1)	Buena	
Temperatura de aplicación	+10°C a +35°C	
Tiempo de formación de piel ²⁾ (CSQP 526-1)	1 h	
Velocidad de curado	(ver figura)	
Contracción (CSQP 014-1)	5%	
Dureza Shore A (CSQP 023-0 / ISO 868)	60 aprox.	
Resistencia a tracción (CSQP 036-1 / ISO 37)	10 N/mm ²	
Alargamiento de rotura (CSQP 036-1 / ISO 37)	>250%	
Resistencia a la propagación del desgarro (CSQP 045-1 / ISO 34)	12 N/mm	
Resistencia a cortadura por tracción (CSQP 046-1 / ISO 4587)	5,0 N/mm ²	
Temperatura de transición vítrea (CSQP 509-1 / ISO 4663)	-45°C aprox.	
Temperatura de servicio (CSQP 513-1)	-40°C a +90°C	
Tiempo de vida del producto (almacenada por debajo de 25°C) (CSQP 016-1)	cartucho bidones	9 meses 6 meses

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

Descripción

Sikaflex®-360 HC es un adhesivo de poliuretano monocomponente tixotrópico que cura rápidamente suministrándole calor para formar un elastómero de alta durabilidad. El Sikaflex®-360 HC se fabrica de acuerdo con el sistema de aseguramiento de la calidad ISO 9001/14001 y protección del medio ambiente.

Ventajas

- Único componente.
- Bajo olor.
- Excelente estabilidad.
- Largo tiempo abierto.
- Rápido tiempo de curado.
- Elástico.
- Capaz de soportar elevados esfuerzos dinámicos.
- Resistente a choques e impactos.
- Aislante acústico.
- Amortigua vibraciones.
- Admite lijado y pintado.
- Resistente al envejecimiento y a la intemperie.

Áreas de aplicación

Sikaflex®- 360 HC es adecuado para uniones estructurales sometidas a elevados esfuerzos dinámicos. Adhiere bien sobre una amplia variedad de sustratos incluyendo madera, metales, particularmente el aluminio (incluido los componentes anodizados), acero laminado (incluidos componentes fosfatados, cromados y zincados), primers metálicos y recubrimientos de pintura (sistemas de dos-componentes), materiales cerámicos, vidrio y plásticos resistentes al calor

Nota: En el caso de los plásticos la temperatura del adhesivo no debe sobrepasar la temperatura de resistencia (temperatura Vicat) del plástico. No utilizarse en plásticos propensos a tensiones internas.



Mecanismo de curado

Sikaflex®- 360 HC normalmente cura por la aplicación de calor. La velocidad de curado es dependiente de la temperatura (ver diagrama).

Las temperaturas de curado indicadas se refieren a la temperatura dentro del adhesivo y las caras de pegado. Tener en cuenta la transmisión térmica del substrato y el tiempo necesario para que el adhesivo alcance su temperatura de curado.

Adecuadas fuentes de calor para provocar un rápido curado incluyen hornos, calentadores por infrarrojos, sopladores de aire caliente, etc. Si no se le aplica calor o la fuente de calor falla el adhesivo curará por reacción con la humedad atmosférica, aunque este mecanismo de curado es posible, no se recomienda ya que no se obtiene un elastómero con calidad constante.

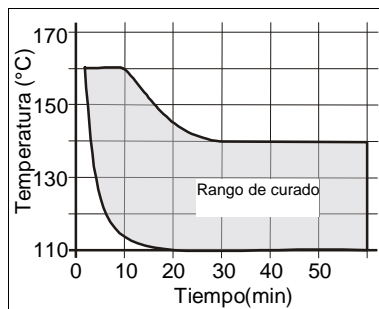


Figura 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-360 HC

Resistencia química

Sikaflex®- 360 HC resiste al agua dulce, agua marina, agua caliza, aguas residuales, ácidos diluidos y soluciones cáusticas débiles; temporalmente resiste a carburantes, aceites minerales, aceites y grasas animales y vegetales; no resiste ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas fuertes o disolventes.

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

Método de aplicación

Preparación superficial

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo.

Las superficies de pegado deben ser preparadas de acuerdo con las recomendaciones del Departamento Técnico de Sika Industria.

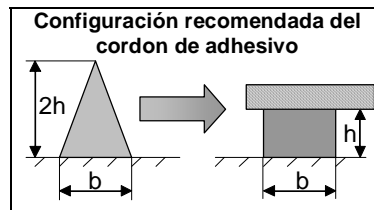
Aplicación

Cartuchos: Perforar la membrana del cartucho.

Cortar el extremo de la boquilla para adaptar a la junta y aplicar el adhesivo con una pistola manual o neumática. Para asegurar un espesor uniforme del cordón de adhesivo, se recomienda que el adhesivo se aplique en forma de cordón triangular (ver figura).

No aplicar a temperaturas por debajo de 10°C o por encima de 35°C. La temperatura óptima para el substrato y el adhesivo 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.



Limpieza

Sikaflex®-360 HC no curado puede ser eliminado de las herramientas y equipos 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 limpiador industrial adecuado de manos y agua. ¡No usar disolventes!

Pintabilidad

El Sikaflex®- 360 HC puede ser pintado una vez finalizado el tiempo de formación de piel. Debe comprobarse la compatibilidad de la pintura llevando a cabo las

pruebas preliminares. La pintura al horno no se puede aplicar sobre el Sikaflex®- 360 HC hasta que el producto haya conseguido su completo curado. Debe tenerse en cuenta que la dureza y el espesor de la capa de pintura sobre la capa del adhesivo elástico puede conducir a la rotura de la capa de pintura.

Información adicional

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

- La Hoja de Seguridad e Higiene del producto,
- La Tabla de Imprimitaciones Sika
- Directrices para el pegado y sellado con Sikaflex®

Tipos de envases

Cartuchos	310 ml
Bidón	23 l
Bidón	195 l

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.

Información adicional 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".

Información adicional 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

