

SikaSil® GS-630

Sellador de cristales para uso estructural y no estructural

Datos Técnicos:

Base química	Silicona monocomponente
Color (CQP ¹ 001-1)	Véase el índice de productos
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Tipo de curado	Neutro
Densidad (no curado) (CQP 006-4)	1,4 kg/l aprox.
Descuelgue (CQP 061-4/ISO 7390)	< 2 mm aprox.
Temperatura de aplicación	5 °C - 40 °C (41 - 104 °F)
Tiempo de formación de piel ² (CQP 019-2)	10 minutos aprox.
Tiempo libre de "tack" ² (CQP 019-1)	60 minutos aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver diagrama 1
Dureza Shore A (CQP 023-1/ISO 868)	32 aprox.
Resistencia a tracción (CQP 036-1/ISO 37)	1,2 N/mm ² aprox
Alargamiento a la rotura (CQP 036-1/ISO 37)	480% aprox.
Resistencia al desgarro (CQP 045-1/ISO 34)	6,0 N/mm aprox.
Módulo de Elasticidad (CQP 036-1/ISO 37)	0,6 N/mm ² aprox
Capacidad de movimiento (ASTM C 719)	+/- 50%
Resistencia térmica (CQP 513-1)	180 °C aprox. (356 °F)
Puntualmente	4 horas 200 °C aprox. (392 °F)
	1 hora 220 °C aprox. (428 °F)
Temperatura de servicio	-40 °C - 150 °C aprox. (-40 - 302 °F)
Vida del producto (almacenar por debajo de 25 °C) (CQP 016-1)	12 meses

¹) CQP = Procedimiento de calidad corporativo ²) 23 °C/50%h.r

Descripción

SikaSil® GS-630 es una silicona selladora y adhesiva de curado neutro que combina resistencia mecánica con una elevada elongación. El producto adhiere de forma excelente a un amplio rango de sustratos.

SikaSil® GS-630 está desarrollado en acuerdo con la norma ISO 9001 asegurando la calidad del sistema y el programa de cuidado responsable.

Ventajas

- Excelente resistencia a la radiación ultravioleta y a la intemperie.

- Excelente adhesión al cristal, cristal recubierto, metales y plásticos.
- Curado rápido.
- Durabilidad a largo plazo.
- Elevada capacidad de movimiento.

Áreas de aplicación

SikaSil® GS-630 es una silicona selladora y adhesiva diseñada para procesos de sellado, pegado y reparación en una amplia variedad de aplicaciones industriales, ej. aplicaciones estructurales y no estructurales en fachadas.

Este producto está indicado únicamente para usuarios profesionales experimentados.

Deben realizarse ensayos con los sustratos y condiciones originales para asegurar la adhesión y la compatibilidad del material.

Mecanismo de curado

SikaSil® GS-630 cura por reacción con la humedad atmosférica. La reacción comienza por tanto en la superficie y avanza hacia el núcleo de la junta. La velocidad de curado depende de la humedad relativa y la temperatura (ver diagrama 1).

Industry



No es recomendable calentar por encima de 50 °C para acelerar el curado ya que se puede inducir la formación de burbujas.

A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es más bajo y el proceso de curado es más lento.

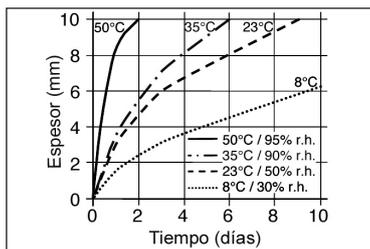


Diagrama 1: Velocidad de curado del SikaSil monocomponente

Límites de aplicación

La mayoría de los adhesivos y selladores de silicona de alta calidad fabricados por Sika, incluidos SikaSil® WS, FS, SG, IG, WT y AS son compactables entre sí y con SikaGlaze® IG, si desea recibir información adicional entre SikaGlaze® y alguno de los productos SikaSil®, le rogamos se ponga en contacto con el Departamento Técnico de Sika Industria. Sika no autoriza la utilización de otros selladores hasta haber probado previamente su compatibilidad con SikaSil® GS-630. Siempre que se utilicen dos o más selladores diferentes deberá esperarse hasta que el primero haya curado por completo antes de aplicar el siguiente.

No usar el SikaSil® GS-630 sobre elementos pretensados de poliacrilato o Policarbonato, que son susceptibles de sufrir rotura por stress. La compatibilidad de arandelas, varillas huecas, bloques de fijación y otros materiales de accesorios con SikaSil® GS-630 debe ser comprobado previamente.

Deben evitarse las juntas de más de 15 mm de profundidad.

La información ofrecida arriba es sólo para orientación general. Consejos sobre aplicaciones específicas serán facilitados tras petición.

Método de aplicación

Preparación superficial

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

Consejo sobre aplicaciones específicas y métodos de pretratamiento de las superficies serán facilitados por el Departamento Técnico de Sika Industria.

Aplicación

Tras la preparación adecuada de los sustratos y la junta, el SikaSil® WS-630 se aplica en el interior de la junta. Las juntas deben estar convenientemente dimensionadas dado que tras la construcción no son posibles los cambios. Para un rendimiento óptimo la anchura de la junta debe ser diseñada teniendo en cuenta la capacidad de movimiento del sellador, basada en el movimiento actual esperado. La profundidad mínima de junta es de 6mm y se debe respetar una proporción anchura/profundidad de 2:1 si se utiliza para impermeabilización. Para el relleno se recomienda utilizar barras de espuma de relleno, compatibles con el sellador, de celda cerrada, por ejemplo barras de espuma de polietileno de alta resiliencia. Cuando las juntas no sean suficientemente profundas para emplear material de relleno, recomendamos emplear una cinta de polietileno. Esto actúa como una película de desmoldeo (rompe el pegado), que permite el movimiento de la junta y que la silicona se extienda libremente.

Para más información por favor contacte con el Departamento Técnico de Sika Industria

Alisado y acabado

El alisado y el acabado deben llevarse a cabo dentro del tiempo de formación de película del sellador o adhesivo.

Cuando se manipule SikaSil® GS-630 recién aplicado, presionarlo sobre los flancos de la junta para conseguir un buen mojado de la superficie de pegado.

Limpieza

El SikaSil® GS-630 no curado debe ser retirado de las herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro disolvente compatible. Una vez curado, el material puede ser retirado sólo mecánicamente.

Las manos y la piel expuesta deben ser lavadas inmediatamente con Sika® Handclean Towel o con un limpiador de manos industrial adecuado y agua.

¡No utilice disolventes!

Pintabilidad

SikaSil® GS-630 no puede ser pintado.

Información adicional

Existen a su disposición copias de las siguientes publicaciones:

– Hoja de Seguridad e Higiene.

Tipos de envases

Unipac	600 ml
Bidón	26 kg

Bases

Todos los datos técnicos dados en esta hoja técnica se basan en tests de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar por circunstancias fuera de nuestro control.

Información sobre salud y seguridad

Para información y consejo sobre la manipulación, almacenaje y tras-paso de productos químicos usados debe remitirse a la actual Hoja de Seguridad del producto la cual contiene datos de seguridad físicos, ecológicos y toxicológicos.

Notas legales

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"



Sika, S.A.U.
C/ Aragoneses, 17
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel. 91 657 23 75
Fax 91 661 69 80

