

SikaSil® FS-665

Sellador con certificación para el fuego

Datos Técnicos:

Base química	Silicona monocomponente
Color (CQP ¹ 001-1)	Gris, negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Tipo de curado	Neutro
Densidad (no curado) (CQP 006-4)	1,47 kg/l aprox.
Descuelgue (CQP 061-4/ISO 7390)	< 2 mm
Temperatura de aplicación	5 °C - 40 °C
Tiempo de formación de piel ² (CQP 019-2)	15 minutos aprox.
Tiempo libre de "tack" ² (CQP 019-1)	120 minutos aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver diagrama 1
Dureza Shore A (CQP 023-1/ISO 868)	25 aprox.
Resistencia a tracción (CQP 036-1/ISO 37)	1,2 N/mm ² aprox
Alargamiento a la rotura (CQP 036-1/ISO 37)	700% aprox.
Resistencia al desgarro (CQP 045-1/ISO 34)	4 N/mm aprox.
Módulo de Elasticidad 100% (CQP 036-1/ISO 37)	0,4 N/mm ² aprox
Capacidad de movimiento (ASTM C 719)	+/- 25%
Resistencia térmica (CQP 513-1) Puntualmente	180 °C aprox. 200 °C aprox. 220 °C aprox.
	4 horas
	1 hora
Temperatura de servicio	-40 °C - 150 °C aprox.
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® FS-665 es un sellador de silicona con certificación para el fuego, de curado neutro, y bajo módulo con excelente adhesión a un amplio rango de sustratos porosos y no porosos.

SikaSil® FS-665 se fabrica de acuerdo con el sistema de calidad ISO 9001 y con un programa de Seguridad Responsable.

Ventajas:

- Clasificación al fuego: EN 11925-2/DIN 4102-B1; hasta 4 horas de aislamiento e integridad (BS 476, parte 20)

- Cumple los requerimientos de la ISO 11600 25 LM F & G, ASTM C 920 (clase 25), TT-S00230C, TT-SS001543A

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

Áreas de aplicación:

SikaSil® FS-665 es idónea para aplicaciones de impermeabilización de muros cortina y fachadas donde se requiera resistencia al fuego. Esta especialmente indicada para el sellado de juntas de expansión, cables y tuberías en construcciones resistentes al fuego.

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.

Industry



Mecanismo de curado:

SikaSil® FS-665 cura por reacción con la humedad atmosférica. La reacción comienza por tanto en la superficie y avanza hacia el interior de la junta. La velocidad de curado depende de la humedad relativa y la temperatura (ver diagrama 1).

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.

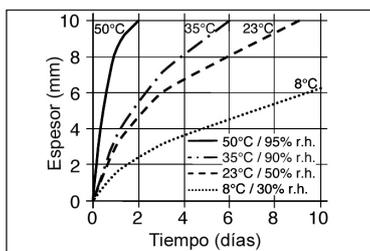


Diagrama 1: Velocidad de curado del SikaSil 665

Límites de aplicación:

La mayoría de los SikaSil® WS, FS, SG, IG, WT, AS y otros selladores de silicona fabricados por Sika son compatibles entre sí y con los selladores SikaGlaze® IG. Para obtener información específica respecto a la compatibilidad entre varios productos SikaSil® y SikaGlaze® por favor póngase en contacto con Sika.

El resto de los selladores deben ser aprobados por Sika antes de utilizarlos en combinación con SikaSil® FS-665. Cuando se usen dos o más selladores reactivos diferentes, dejar curar completamente el primero antes de aplicar el siguiente.

La compatibilidad de arandelas, varillas huecas, bloques de fijación y otros materiales de accesorios con SikaSil® FS-665 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.

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

Aplicación

Tras la preparación adecuada de los sustratos y la junta, el SikaSil® FS-665 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 el ancho de junta debe ser diseñado de acuerdo con la capacidad de movimiento del sellador basado en el movimiento actual esperado. La profundidad mínima de la junta es de 6 mm y la proporción anchura/profundidad 2:1 debe ser respetada. La resistencia al fuego depende de las dimensiones de la junta. Para el relleno se han ensayado varios materiales incluido espuma de poliuretano de celda abierta, cinta cerámica y lana de roca.

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 piel del adhesivo.

Cuando se manipule SikaSil® FS-665 recién aplicado, presionarlo sobre los flancos de la junta para conseguir un buen mojado de la superficie de pegado.

Limpieza

El SikaSil® FS-665 no curado debe ser eliminado de las herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro disolvente adecuado. Una vez curado, el material puede ser eliminado 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® FS-665 no puede ser pintado.

Información adicional:

Existen a su disposición copias de las siguientes publicaciones:

– Hoja de Seguridad e Higiene

Tipos de envases

Cartucho	300 ml
Unipac	600 ml

Bases

Todos los datos técnicos recogidos en esta hoja técnica se basan en ensayos 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 traslado 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

