

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

## Sikaflex®-296

Adhesivo para acristalamiento directo en la industria en la construcción naval

## DATOS TÍPICOS DEL PRODUCTO (PARA VALORES ADICIONALES, CONSULTE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD)

Base química	Poliuretano de 1 componente
Color (CQP001-1)	Negro
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad	1.2 kg/l
Propiedades de no descuelgue	Muy buena
Temperatura de aplicación	ambiente 10 – 35 °C
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	45 minutos <sup>A</sup>
Tiempo abierto (CQP526-1)	30 minutos <sup>A</sup>
Velocidad de curado(CQP048-1)	Ver diagrama 1
Contracción (CQP014-1)	1 %
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	45
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	6 MPa
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	450 %
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	14 N/mm
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	4.5 MPa
Resistência de aislación (CQP079-2 / DIN IEC 60167)	10 <sup>8</sup> Ω cm
Temperatura de servicio (CQP509-1 / CQP 513-1)	-40 – 90 °C
Vida útil	cartucho / unipack 9 meses <sup>B</sup> cubo / bidón 6 meses <sup>B</sup>

CQP = Procedimiento de calidad corporativa

<sup>A</sup>) 23 °C / 50 % h. r.<sup>B</sup>) almacenaje inferior a 25 °C

## DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-296 es un adhesivo de acristalamiento directo de poliuretano 1-C de alto rendimiento y relleno de huecos que cura en exposición a la humedad atmosférica. Es adecuado para casi todo tipo de aplicaciones de acristalamiento de vidrio mineral en la industria de la construcción naval.

Sikaflex®-296 cumple con las regulaciones establecidas por la Organización Marítima Internacional (IMO).

## VENTAJAS

- Resistente al envejecimiento y a la intemperie
- Excelentes características de trabajo
- Sin disolventes ni PVC
- Bajo olor
- Adecuado para aplicaciones manuales y de bombeo
- Aplicación sin imprimación negra posible
- Certificado Wheelmark

## AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-296 está diseñado para aplicaciones de acristalamiento directo en los mercados OEM y de reparación de Marines. Es adecuado para su uso con todo tipo de ventanas a base de vidrio mineral utilizadas en Marino. Antes de instalar ventanas de seguridad laminadas, que incorporan elementos calefactores en la capa sándwich de PVB, comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Sika para obtener asesoramiento. Sikaflex®-296 se puede aplicar con un acabado muy fino y es adecuado para sellado de juntas exteriores.

Busque el consejo del fabricante y realice ensayos en substratos originales antes de usar Sikaflex®-296 en materiales propensos a agrietamiento por tensión.

Sikaflex®-296 es adecuado solo para usuarios profesionales experimentados. Se deben realizar ensayos con substratos y condiciones reales para garantizar la adhesión y la compatibilidad del material.

## MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-296 cura por reacción con humedad atmosférica. A bajas temperaturas, el contenido de agua del aire es generalmente más bajo y la reacción de curado es algo más lenta (ver diagrama 1).

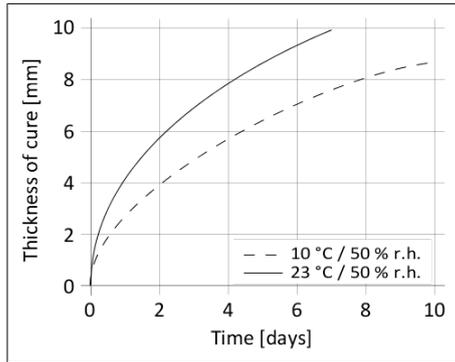


Diagrama 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-296

## RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-296 es generalmente resistente al agua dulce, agua de mar, ácidos diluidos y soluciones cáusticas diluidas; temporalmente resistente a combustibles, aceites minerales, grasas y aceites vegetales y animales; no resistente a ácidos orgánicos, alcohol glicólico, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas o solventes..

## METODO DE APLICACIÓN

### Preparacion del Soporte

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa, aceite, polvo y contaminantes. El tratamiento superficial depende de la naturaleza específica de los sustratos y es crucial para una unión duradera. Se pueden encontrar sugerencias para la preparación de la superficie en la edición actual de la Tabla de pretratamiento de Sika® correspondiente. Tenga en cuenta que estas sugerencias se basan en la experiencia y, en cualquier caso, deben verificarse mediante ensayos en sustratos originales.

### Aplicación

Sikaflex®-296 puede extruirse entre 10 y 35°C (ambiente y producto) pero deben considerarse los cambios en la reactividad y las propiedades de aplicación. La temperatura óptima para el sustrato y el sellador está entre 15 °C y 25 °C. Considere el aumento de la viscosidad a baja temperatura. Para una fácil aplicación, acondicione el adhesivo a temperatura ambiente antes de usarlo.

Para garantizar un grosor uniforme de la línea de unión, se recomienda aplicar el adhesivo en forma de un cordón triangular (ver figura 1).

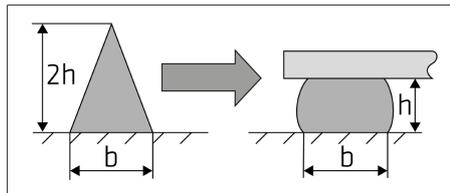


Figura 1: Configuración recomendada de cordones

Sikaflex®-296 puede extruirse con pistolas de pistón manuales, neumáticas o eléctricas, así como con equipos de bombeo. El tiempo abierto es significativamente más corto en climas cálidos y húmedos. El vidrio siempre debe instalarse dentro del tiempo abierto. Nunca una las partes de unión si el adhesivo ha construido una máscara.

Para obtener asesoramiento sobre cómo seleccionar y configurar un sistema de bomba adecuado, comuníquese con el Departamento de Ingeniería de Sistemas de Sika Industry.

### Herramientas y acabado

El alisado y el acabado deben llevarse a cabo dentro del tiempo de la piel del producto. Se recomienda usar Sika® Tooling Agent N. Otros agentes de acabado deben ser ensayados para determinar su idoneidad y compatibilidad antes del uso.

### Eliminación

Sikaflex®-296 sin curar se puede eliminar de herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado, el material solo puede eliminarse mecánicamente. Las manos y la piel expuesta deben lavarse inmediatamente con toallitas para manos como Sika® Cleaner-350H o un limpiador de manos industrial adecuado y agua. ¡No utilizar disolventes en la piel!

## INFORMACION ADICIONAL

La información aquí contenida se ofrece solo como guía general. El departamento técnico de Sika Industry puede proveer asesoramiento sobre aplicaciones específicas si así lo solicita.

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles bajo petición:

- Hojas de Datos de Seguridad
- Tabla de pretratamiento de Sika para aplicaciones marinas
- Pautas generales de pegado y sellado con Sikaflex® de 1 componente

## PRESENTACION

Cartucho	300 ml
Unipack	400 ml 600 ml
Cubo	23 l
Bidón	195 l

## DATOS DE BASE DEL PRODUCTO

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

## NOTA LEGAL

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 e las Hojas de Datos de Producto local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite.

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-296  
Versión 03.01 (04 - 2023), es\_ES  
012001212964001000

## OFICINAS CENTRALES Y FABRICA

Carretera de Fuencarral, 72  
P. I. Alcobendas  
Madrid 28108 - Alcobendas  
Tels.: 916 57 23 75

