

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

# Sikadur-Combiflex® CF Adhesive Normal

Adhesivo epoxi de 2 componentes para el sistema Sikadur-Combiflex® SG System

### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikadur-Combiflex® CF Adhesive Normal es un adhesivo tixotrópico de 2 componentes para el pegado de la cinta de impermeabilización a base de poliolefina (FPO) flexible modificada Sikadur-Combiflex® SG a diferentes soportes. Para uso interior y exterior. Rango de temperatura de la aplicación entre +10 °C a +30 °C. Forma parte del sistema Sikadur-Combiflex® SG.

### USOS

- Adhesivo para el sistema Sikadur-Combiflex® SG System

### CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Fácil de mezclar y aplicar
- Excelente adherencia a muchos materiales
- Funciona bien dentro de un amplio rango de temperaturas

- Buena resistencia a muchos productos químicos
- No necesita imprimación
- Alta resistencia mecánica

### INFORMACION AMBIENTAL

- Conformidad con LEED v4 MRc 2 (Opción 1): Divulgación y optimización de productos de construcción – Declaraciones ambientales de productos
- Conformidad con LEED v4 MRc 4 (Opción 2): Divulgación y optimización de productos de construcción – Ingredientes del material
- IBU Declaración ambiental de producto (EPD)

### CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE y Declaración de Prestaciones de acuerdo EN 1504-4 - Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón - Parte 4: Adhesión estructural
- Tasa de transmisión del gas metano, ISO 15105-1, Versaperm, Report No. LR2282
- Certificado de producto apto para contacto con agua potable según RD 3/2023, LABAQUA, test report nº 4161445.

### INFORMACION DEL PRODUCTO

<b>Declaración de Producto</b>	EN 1504-4 - Adhesión estructural	
<b>Base Química</b>	Resina epoxi y finos seleccionados	
<b>Presentación</b>	6 kg (A+B) unidad predosificada	Palet de 432 kg (72 × 6 kg)
	15 kg contenedor	Parte A, palet de 390 kg (39 × 10 kg)
	10 kg Parte A + 5 kg Parte B	Parte B, palet de 500 kg (100 × 5 kg)
	Consulte la lista de precios actual para conocer las variaciones de embalaje.	
<b>Conservación</b>	24 meses desde la fecha de fabricación	
<b>Condiciones de Almacenamiento</b>	El material debe estar almacenado en su embalaje original, cerrado y sin daños y en condiciones frescas y secas a temperatura entre +5 °C y +30 °C. Consulte siempre el embalaje.	

Color	Resina-Parte A	Blanco
	Endurecedor-Parte B	Gris oscuro
	Parte A+B mezclada	Gris claro
Densidad	Parte A	~1,7 kg/l
	Parte B	~1,7 kg/l
	Mezcla de la resina	~1,5 kg/l
Todas las densidades está determinadas a +23 °C.		

## INFORMACION DEL SISTEMA

**Estructura del Sistema** Para obtener información más específica consulte la hoja de datos Sikadur-Combiflex® SG System o contacte con el departamento Técnico de Sika.

## INFORMACION TECNICA

Resistencia a Compresión	Tiempo de curado	Temperatura de curado (ASTM D 695-96)		
		+10 °C	+23 °C	+30 °C
	3 días	~35 N/mm <sup>2</sup>	~48 N/mm <sup>2</sup>	~52 N/mm <sup>2</sup>
	7 días	~41 N/mm <sup>2</sup>	~50 N/mm <sup>2</sup>	~54 N/mm <sup>2</sup>
	14 días	~43 N/mm <sup>2</sup>	~54 N/mm <sup>2</sup>	~55 N/mm <sup>2</sup>

Módulo de Elasticidad a Compresión	+5 °C	~4200 N/mm <sup>2</sup>	(ASTM D 695)
	+23 °C	~3500 N/mm <sup>2</sup>	

Adherencia bajo tracción	<b>Soporte</b>	<b>Fuerza de adherencia</b>	(EN 1542)
	Hormigón seco	> 4 N/mm <sup>2</sup> *	
	Hormigón (húmedo mate)	> 4 N/mm <sup>2</sup> *	
	Acero (limpiado con chorro de arena)	> 10 N/mm <sup>2</sup>	
	*fallo en el hormigón		

Coefficiente de Expansión Térmica	$5,3 \times 10^{-5}$ ( $\pm 0,2 \times 10^{-5}$ ) 1/K (expansión lineal entre -20 °C y +40 °C)	(EN ISO 1770)
-----------------------------------	---	---------------

**Temperatura de Servicio** -30 °C min. / +38 °C max.

**Resistencia Química** Para obtener información más específica consulte la hoja de datos Sikadur-Combiflex® SG System o contacte con el departamento Técnico de Sika.

## INFORMACION DE APLICACIÓN

**Proporción de la Mezcla** Parte A:B = 2:1 partes en peso o volumen

**Consumo** Consulte la hoja de datos Sikadur-Combiflex® SG System. Dependerá del tipo de cinta o uso.

**Temperatura del Producto** +10 °C min. / +30 °C max.

**Temperatura Ambiente** +10 °C min. / +30 °C max.

**Punto de Rocío** Cuidado con la condensación.  
La temperatura del soporte de acero debe ser al menos +3 °C por encima del punto de rocío.

**Temperatura del Soporte** +10 °C min. / +30 °C max.

**Humedad del Soporte** Soportes cementosos:  
El soporte debe estar seco o con humedad mate (no contener agua).  
Presione bien el adhesivo en el soporte si está húmedo.

Temperatura	Vida útil	Tiempo abierto	(EN ISO 9514)
+10 °C	~125 minutos	–	
+23 °C	~50 minutos	~70 minutos	
+30 °C	~25 minutos	–	

Si se mezclan grandes cantidades, la temperatura de Sikadur-Combiflex® CF Adhesive Normal se incrementará debido a la reacción química y la vida útil del producto se verá reducida.

### Tiempo de Espera / Repintabilidad

Sikadur-Combiflex® CF Adhesive Normal se puede recubrir con una capa epoxi. Si esto es necesario, no alise el adhesivo con detergente. Si el tiempo de espera entre la aplicación del adhesivo y el revestimiento es más de 2 días, el adhesivo debe espolvorearse hasta saturación con arena de cuarzo inmediatamente después de la aplicación.

## NOTAS

Todos los datos técnicos indicados en estas Hojas de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

## ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para obtener información y asesoramiento sobre la manipulación, el almacenamiento y la eliminación segura de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otras cuestiones relacionados con la seguridad.

## INSTRUCCIONES DE APLICACION

### CALIDAD DEL SOPORTE

#### Hormigón/mampostería/mortero/piedra

Nota: El hormigón y el mortero deben tener al menos 3-6 semanas de antigüedad.

Las superficies del soporte deben estar sanas, limpias, secas o con humedad mate. Libre de agua estancada, hielo, suciedad, aceite, grasas, revestimientos, eflorescencias latentes, viejos tratamientos superficiales, partículas sueltas y otros contaminantes superficiales que puedan afectar a la adherencia del adhesivo.

#### Acero

La superficie debe estar limpia, seca, libre de aceites, grasas, revestimientos, óxido, incrustaciones, partículas sueltas y otros contaminantes superficiales que puedan afectar a la adhesión del adhesivo.

### PREPARACION DEL SOPORTE

#### Hormigón/mampostería/mortero/piedra

El soporte debe estar preparado mecánicamente utilizando la limpieza adecuada con chorro de arena, chorro de agua, granallado, fresado, cepillo de púas de acero, lijado u otro equipo adecuado para conseguir una superficie de agarre de textura abierta.

#### Acero

Las superficies deben prepararse mecánicamente utilizando una limpieza por chorro de arena, lijado, desbastado u otro equipo adecuado para lograr un acaba-

do metálico brillante con una superficie similar al del papel de aluminio de grado medio. Evite las condiciones de punto de rocío antes y durante la aplicación

#### Todos los soporte

Todo el polvo y material suelto debe ser eliminado completamente de todas las superficies del soporte antes de la aplicación del producto con un equipo de aspiración.

### MEZCLADO

#### IMPORTANTE

Evite mezclar demasiado el material para minimizar la entrada de aire.

Nota: Utilice una paleta en espiral en una batidora eléctrica o una paleta doble mezcladora (contenedores) a un máximo de 300 rpm.

#### Lotes prodosificados

1. Mezcla Parte A (resina) durante ~60 segundos.
2. Añadir Parte B (endurecedor) a la Parte A (resina).
3. Mezcle las partes A+B continuamente durante ~3 minutos hasta obtener una mezcla uniformemente suave y coloreada.
4. Para asegurar una mezcla completa, vierta los materiales en otro recipiente limpio y mezcle nuevamente para lograr una mezcla uniforme.

#### Contenedor a granel

Nota: para mezclar grandes volúmenes se puede utilizar una batidora de plato adecuada.

Nota: Mezcle sólo la cantidad que pueda usarse dentro de su vida útil.

Agregue ambas partes en la proporción correcta en un recipiente limpio y seco adecuado y mezcle de la misma manera que para la unidad predosificada.

### METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Consulte la hoja de datos Sikadur-Combiflex® SG System.

### LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpie todas las herramientas y equipo de aplicación con Sika® Colma-Cleaner inmediatamente después de su uso. Una vez endurecido o curado el material, sólo puede retirarse mediante medios mecánicos.

## RESTRICCIONES LOCALES

Tenga en cuenta que como resultado de las regulaciones locales específicas, el funcionamiento del producto puede variar de un país a otro. Por favor, consulte la Hoja de Datos de Producto local para la descripción exacta de los campos de aplicación.

## 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, dentro de su vida útil y 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 debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite.

### OFICINAS CENTRALES Y FABRICA

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

### OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO

C/ Aragoneses, 17  
P. I. Alcobendas  
Madrid 28108 - Alcobendas  
Tels.: 916 57 23 75  
Fax: 916 62 19 38



**Hoja De Datos Del Producto**  
Sikadur-Combiflex® CF Adhesive Normal  
Septiembre 2023, Versión 04.01  
02070315100000002

Sikadur-CombiflexCFAdhesiveNormal-es-ES-(09-2023)-4-1.pdf

