

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-545

Adhesivo de montaje base STP de alto agarre inicial

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

Base química	Polímero Terminado en Silano
Color (CQP001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad	1.4 kg/l
Propiedades de no descuelgue (CQP061-1)	Excelente
Temperatura de aplicación	ambiente 5 – 40 °C
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	15 minutos ^A
Tiempo abierto (CQP526-1)	10 minutos ^A
Velocidad de curado(CQP048-1)	(ver Diagrama 1)
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	45
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	2.5 MPa
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	400 %
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	1.5 MPa
Temperatura de servicio (CQP509-1 / CQP 513-1)	-50 – 90 °C
Vida útil	Cartucho / Unipack 15 meses ^B Cubo / Bidón 9 meses ^B

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo

^A) 23 °C / 50 % h.r.^B) almacenaje inferior a 25 °C**DESCRIPCIÓN**

Sikaflex®-545 es un adhesivo monocomponente de muy bajas emisiones basado en la tecnología de Polímero Silano Terminado (STP) de Sika que cura por exposición a la humedad atmosférica. Sikaflex®-545 es un adhesivo de alto agarre inicial con alta capacidad de carga.

VENTAJAS

- Alto agarre inicial
- Emisiones muy bajas
- Libre de isocianatos, disolventes y ptalatos
- Se puede pegar a una amplia variedad de substratos sin necesidad de pretratamientos especiales
- Bajo olor
- Supera los más altos estándares de salud y seguridad (EHS)
- Certificado EC1

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-545 se adhiere bien sobre una amplia variedad de substratos y es idóneo para aplicaciones que requieran un alto agarre inicial. Materiales de substrato adecuados incluyen madera, vidrio, metales, imprimaciones metálicas y pinturas (sistemas de 2 componentes), materiales cerámicos y plásticos.

Siga las instrucciones del fabricante sobre substratos originales antes de usar Sikaflex®-545 en materiales propensos a agrietamiento por tensiones internas.

Este producto es adecuado sólo para usuarios profesionales experimentados. Se deben llevar a cabo ensayos con substratos y condiciones reales para asegurar la adhesión y la compatibilidad entre materiales.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-545 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente menor y la velocidad de curado es algo más lenta (ver Diagrama 1).

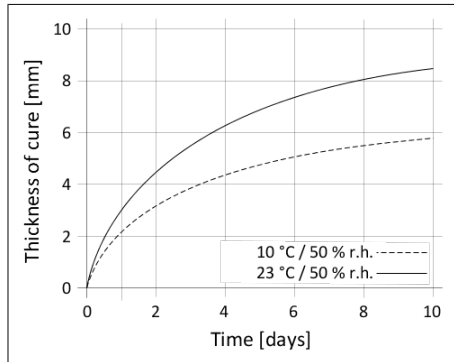


Diagrama 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-545

RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-545 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 es resistente a ácidos orgánicos, alcohol glicólico, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas.

METODO DE APLICACIÓN

Preparación del Soporte

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de restos de grasa, aceite y polvo. El tratamiento superficial depende de la naturaleza de los sustratos y es crucial para un pegado duradero. Puede encontrar recomendaciones sobre preparación superficial en la edición actualizada de la Tabla de Pretratamientos de Sika®. Tenga en cuenta que estas recomendaciones están basadas en la experiencia y deben ser verificadas mediante ensayos en los sustratos originales.

Aplicación

Aplique el adhesivo con una pistola adecuada. Evite que quede aire atrapado en la unión. Sikaflex®-545 puede ser extruido entre 5°C y 40°C, pero se deben considerar cambios en la reactividad y en las propiedades de aplicación. La temperatura óptima para el sustrato y el sellante está comprendida entre 15°C y 25°C.

Para obtener consejos sobre cómo seleccionar y configurar un sistema de bombeo adecuado, comuníquese con el Departamento de Ingeniería de Sistemas de Sika Industria.

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

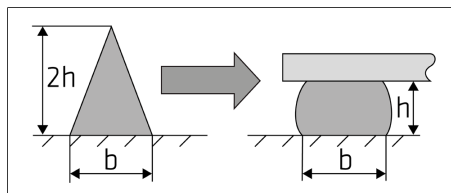


Figura 1: Configuración recomendada de los cordones

Sikaflex®-545 puede procesarse con pistolas manuales, neumáticas o eléctricas, así como con equipos de bombeo. El tiempo de apertura es significativamente más corto en climas cálidos y húmedos. Las piezas deben instalarse siempre dentro del tiempo abierto. Nunca se deben unir las piezas si el adhesivo ha formado una piel.

Herramientas y acabado

El alisado y el acabado deben realizarse dentro del tiempo de formación de piel del producto. Se recomienda el uso de Sika® Tooling Agent N. En caso de utilizar otro agente de acabado, se debe ensayar previamente la compatibilidad con el producto.

Eliminación

El Sikaflex®-545 no curado puede ser eliminado de las herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro disolvente adecuado. Una vez curado, el producto sólo puede ser eliminado mecánicamente.

Las manos y la piel expuestas deben lavarse inmediatamente empleando toallitas Sika® Handclean o un limpiador de manos industrial adecuado y agua. ¡No use disolventes sobre la piel!

Pintabilidad

Sikaflex®-545 puede ser pintado una vez transcurrido el tiempo de formación de piel. Si la pintura requiere un proceso de secado al horno, se debe dejar curar al sellador por completo para obtener el máximo rendimiento. Todas las pinturas deben ser ensayadas llevando a cabo pruebas preliminares bajo condiciones reales.

La elasticidad de las pinturas es normalmente menor que la de los sellantes, lo que puede conducir al agrietamiento de la capa de pintura en la superficie de unión.

INFORMACION ADICIONAL

La información contenida en este documento sirve únicamente como guía. El departamento técnico de Sika Industry puede aconsejarle, mediante petición, sobre aplicaciones concretas.

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

- Hojas de Seguridad del Producto
- Cuadro de pretratamiento de Sika® para polímeros terminados en silano (STP)
- Guía general para Sellado de unión con Sikaflex® y SikaTack®

PRESENTACION

Unipack	600 ml
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.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

Para información y 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.

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.