

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

# Sikafloor®-150 Plus

Imprimación epoxi, mortero de nivelación y capa de lisaje epoxi de bajo olor.

### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikafloor®-150 Plus es una resina epoxi bicomponente multipropósito, de bajo olor y viscosidad que puede utilizarse como imprimación, mortero de nivelación y mortero seco.

### USOS

Sikafloor®-150 Plus puede ser usado solamente por profesionales con experiencia.

Sikafloor®-150 Plus se utiliza como:

- Imprimación para soportes de hormigón, recrecidos cementosos y morteros epoxi.
- Imprimación para soportes con absorción normal e intensa.
- Imprimación para sistemas de pavimento epoxi y poliuretano Sika®.

### CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Bajo olor
- Baja viscosidad
- Buen poder de penetración
- Buena adhesión
- Multipropósito

### CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE y declaración de prestaciones conforme a la norma EN 13813:2002 "Materiales para recrecidos y recrecidos — Materiales para recrecidos — Propiedades y requisitos — Materiales de recrecido de resina sintética".
- Marcado CE y declaración de prestaciones conforme a la norma EN 1504-2:2004 "Productos y sistemas para la protección y reparación de estructuras de hormigón — Sistemas de protección superficial del hormigón — Revestimientos".

### INFORMACION DEL PRODUCTO

|                                      |   |              |
|--------------------------------------|---|--------------|
| <b>Base Química</b>                  | Epoxi libre de disolventes  |              |
| <b>Presentación</b>                  | Envase Parte A  | 18.5 kg      |
|                                      | Envase Parte B  | 6.5 kg       |
|                                      | Mezcla Parte A + Parte B  | 25 kg        |
|                                      | Consultar la tarifa vigente para otros formatos.  |              |
| <b>Color</b>                         | Parte A   | Transparente |
|                                      | Parte B   | Marrónáceo   |
| <b>Conservación</b>                  | 24 meses desde la fecha de fabricación  |              |
| <b>Condiciones de Almacenamiento</b> | El producto debe almacenarse en su envase original, sin abrir y en perfecto estado, en condiciones secas y a temperaturas entre +5 °C y +30 °C. Consultar siempre la información indicada en el envase.<br>Para información sobre manipulación y almacenamiento seguros, consultar la Hoja de Datos de Seguridad vigente. |              |

|                              |                   |           |                 |
|------------------------------|-------------------|-----------|-----------------|
| Densidad                     | Producto mezclado | 1.08 kg/l | (EN ISO 2811-1) |
|                              | Parte A           | 1.13 kg/l |                 |
|                              | Parte B           | 0.99 kg/l |                 |
| Contenido sólido en peso     | 100 %             |           |                 |
| Contenido sólido por volumen | 100 %             |           |                 |
| Color                        | Parte A           | Líquido   |                 |
|                              | Parte B           | Líquido   |                 |

## INFORMACION TECNICA

|                          |  |        |              |
|--------------------------|--|--------|--------------|
| Dureza Shore D           | Curado tras 14 días a +23 °C                   | 83     | (EN ISO 868) |
| Adherencia bajo tracción | > 1.5 N/mm <sup>2</sup> (fallo en el hormigón) |        | (EN 1542)    |
| Temperatura de Servicio  | Calor seco, máximo 7 días                      | +60 °C |              |

### IMPORTANTE

#### **Daños en el producto debidos a solicitaciones mecánicas y/o químicas junto a temperaturas elevadas**

Mientras el producto esté expuesto a temperaturas de hasta +60 °C, las solicitaciones mecánicas o químicas simultáneas pueden provocar daños en el mismo.

No someter el producto a solicitaciones químicas o mecánicas a temperaturas elevadas.

## INFORMACION DE APLICACIÓN

|                         |                             |         |
|-------------------------|-----------------------------|---------|
| Proporción de la Mezcla | Parte A : Parte B (en peso) | 74 : 26 |
|-------------------------|-----------------------------|---------|

| Consumo | Sistema de revestimiento  | Producto  | Consumo                                 |
|---------|---|---|---|
|         | Imprimación   | 1–2 × Sikafloor®-150 Plus   | 1–2 × 0.3–0.5 kg/m <sup>2</sup>         |
|         | Recrecido de nivelación o capa de lisaje                                | 1 pep Sikafloor®-150 Plus + 1 pep árido de cuarzo (0.1–0.3 mm) + 0.015 pep Sika® Extender T | 1.7 kg/m <sup>2</sup> por mm de espesor |
|         | Puente de unión   | 1–2 × Sikafloor®-150 Plus   | 1–2 × 0.3–0.5 kg/m <sup>2</sup>         |
|         | MOrtero de recrecido (15–20 mm espesor de capa) / Mortero de reparación | 1 pbw Sikafloor®-150 Plus + 10 pep arido de cuarzo  | 2.2 kg/m <sup>2</sup> por mm de espesor |

P.e.p.= Partes en peso

Las siguientes mezclas de áridos son adecuadas para espesores de capa de 15–20 mm:

- 25 p.e.p. arena de cuarzo 0,1–0,5 mm
- 25 p.e.p. arena de cuarzo 0,4–0,7 mm
- 25 p.e.p. arena de cuarzo 0,7–1,2 mm
- 25 p.e.p. arena de cuarzo 2–4 mm

El tamaño máximo de grano no debe exceder 1/3 del espesor final de la capa. Los áridos y la mezcla más adecuada deben seleccionarse en función de la forma del grano y de las temperaturas de aplicación. Para otras configuraciones de sistema, consultar las correspondientes Hojas de Datos de Producto. En el caso de mezclas de mortero, se deben realizar ensayos previos para evaluar la granulometría más adecuada de los áridos.

Nota: Los datos de consumo son teóricos y no contemplan consumos adicionales debidos a la porosidad del soporte, perfil superficial, variaciones de nivel, pérdidas durante la aplicación u otras desviaciones. Aplicar el producto en una zona de prueba para determinar el consumo exacto en función de las condiciones específicas del soporte y del equipo de aplicación previsto.

|   |  |                               |                             |
|---|--|-------------------------------|-----------------------------|
| <b>Temperatura del Producto</b>   | Máxima   | +30 °C                        |                             |
|   | Mínima   | +10 °C                        |                             |
| <b>Temperatura Ambiente</b>   | Máxima   | +30 °C                        |                             |
|   | Mínima   | +10 °C                        |                             |
| <b>Humedad Relativa del Aire</b>  | Máxima   | 80 % H.R.                     |                             |
| <b>Punto de Rocío</b>   | Cuidado con la condensación. El soporte y el producto aplicado sin curar deben estar al menos +3 °C por encima del punto de rocío para reducir el riesgo de condensación o blanqueamientos indelebles en la superficie del producto aplicado. Las bajas temperaturas y la alta humedad aumentan la probabilidad de aparición de blanqueamientos. |                               |                             |
| <b>Temperatura del Soporte</b>  | Máxima   | +30 °C                        |                             |
|   | Mínima   | +10 °C                        |                             |
| <b>Humedad del Soporte</b>  | <b>Soporte</b>   | <b>Método de ensayo</b>       | <b>Contenido de humedad</b> |
|   | Soportes cementosos  | Carburo de calcio (Método CM) | ≤ 4 %                       |
| Sin humedad ascendente (ASTM D4263, lámina de polietileno)  |  |                               |                             |
| <b>Vida de la mezcla</b>  | +10 °C   | 60 minutos                    |                             |
|   | +20 °C   | 30 minutos                    |                             |
|   | +30 °C   | 15 minutos                    |                             |
| Nota: Los tiempos son aproximados y se verán afectados por las condiciones ambientales, en particular la temperatura y la humedad relativa. |  |                               |                             |
| <b>Tiempo de Espera / Repintabilidad</b>  | <b>Temperatura del soporte</b>   | <b>Mínima</b>                 | <b>Máxima</b>               |
|   | +10 °C   | 17 horas                      | 4 días                      |
|   | +20 °C   | 9 horas                       | 2 días                      |
|   | +30 °C   | 7 horas                       | 1 día                       |
| Nota: Los tiempos son aproximados y se verán afectados por las condiciones ambientales, en particular la temperatura y la humedad relativa. |  |                               |                             |

## 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.

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.

## DOCUMENTOS ADICIONALES

Consultar los siguientes Métodos de ejecución:

- Método de ejecución Sika — Evaluación y preparación de soportes para sistemas de pavimentos.
- Método de ejecución Sika — Mezclado y aplicación de productos Sikafloor®.

## ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

# INSTRUCCIONES DE APLICACION

## EQUIPMENT

### EQUIPO DE MEZCLADO

Mezcladora eléctrica de doble cabezal (> 700 W, 300–400 rpm)

### EQUIPO DE APLICACIÓN

Rasqueta

Rodillo de pelo corto

## CALIDAD DEL SOPORTE

Los soportes cementosos deben ser estructuralmente sólidos y presentar una resistencia a compresión suficiente (mínimo 25 N/mm<sup>2</sup>), así como una resistencia a tracción mínima de 1,5 N/mm<sup>2</sup>.

Los soportes deben estar limpios, secos y libres de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, recubrimientos, lechada superficial, tratamientos superficiales y material suelto o friable.

## PREPARACION DEL SOPORTE

### PREPARACIÓN MECÁNICA DEL SOPORTE

#### IMPORTANTE

Defectos superficiales debidos a huecos en el soporte  
Los huecos y coqueras en el soporte debilitan la superficie y pueden dañar el sistema de revestimiento si no se reparan durante el proceso de preparación.

Durante la preparación superficial, se deben dejar completamente expuestas las coqueras y huecos para identificar las reparaciones necesarias.

Eliminar los soportes cementosos débiles.

Preparar los soportes cementosos mecánicamente mediante granallado, desbastado abrasivo o escarificado, con el fin de eliminar la lechada superficial.

En caso de aplicación de resinas en capa fina, eliminar las irregularidades (puntos altos) mediante desbastado.

Eliminar todo el polvo, material suelto o friable de la superficie mediante aspirado industrial.

Regularizar la superficie o rellenar fisuras, coqueras y huecos con productos de las gamas Sikafloor®, Sikadur® y Sikagard®.

Para información adicional sobre productos de nivelación y reparación, contactar con el Servicio Técnico de Sika®.

### PREPARACIÓN DEL SOPORTE NO CEMENTOSO

Para información sobre la preparación de soportes no cementosos, contactar con el Servicio Técnico de Sika®.

### TRATAMIENTO DE JUNTAS Y FISURAS

Las juntas de construcción y las fisuras estáticas existentes en el soporte deben ser tratadas previamente antes de la aplicación del sistema completo. Utilizar resinas Sikadur® o Sikafloor®.

## MEZCLADO

Nota: Para aumentar la viscosidad del producto, se puede añadir Sika® Extender T.

### PROCEDIMIENTO DE MEZCLADO DE DOS COMPONENTES

Batir la Parte A (resina) durante ~30 segundos.

Añadir la Parte B (endurecedor) a la Parte A.

**IMPORTANTE:** No mezclar en exceso. Mezclar las Partes A + B de forma continua durante ~3 minutos hasta obtener una mezcla homogénea.

Para asegurar una correcta mezcla, verter el material en otro recipiente limpio y mezclar nuevamente hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.

Durante la fase final de mezclado, raspar al menos una vez las paredes y el fondo del recipiente con una llana plana o de canto recto para garantizar la completa homogeneización.

### PROCEDIMIENTO DE MEZCLADO PARA MORTERO DE NIVELACIÓN Y RECRECIDO DE RESINA

Batir la Parte A (resina) durante ~30 segundos.

Añadir la Parte B (endurecedor) a la Parte A.

Mientras se mezclan las Partes A + B, añadir gradualmente la carga o los áridos requeridos.

**IMPORTANTE:** No mezclar en exceso. Continuar el mezclado durante 2 minutos adicionales hasta obtener una mezcla homogénea.

Para asegurar una correcta mezcla, verter el material en otro recipiente limpio y mezclar nuevamente hasta obtener una mezcla homogénea y sin grumos.

Durante la fase final de mezclado, raspar al menos una vez las paredes y el fondo del recipiente con una llana plana o de canto recto para garantizar la completa homogeneización.

## APLICACIÓN

### IMPORTANTE

Proteger frente a la humedad

Tras la aplicación, proteger el producto de la humedad, la condensación y el contacto directo con agua durante al menos 24 horas.

### IMPORTANTE

Daños en el acabado debido al uso de calefactores de combustibles fósiles

Los calefactores de gas, gasóleo o parafina generan grandes cantidades de dióxido de carbono y vapor de agua, lo que puede afectar negativamente al acabado. Para calefacción temporal, utilizar únicamente sistemas de aire caliente eléctricos. No utilizar calefactores de gas, gasóleo, parafina u otros combustibles fósiles.

### IMPORTANTE

Aparición de poros (pinholes) por aplicación durante aumento de temperatura

Si el producto se aplica sobre soportes porosos durante una subida de temperatura, pueden formarse poros debido al aire ascendente.

Aplicar el producto durante condiciones de temperatura descendente.

### IMPORTANTE

Formación de ampollas causada por poros

Si existen poros tras el curado del producto, pueden aparecer ampollas en las capas posteriores. Para cerrarlos, proceder del siguiente modo:

- Lijar ligeramente la superficie curada
- Aplicar una capa de lisaje (scratch coat) consistente en el producto mezclado con ~3 % de Sika® Extender T

### APLICACIÓN DE IMPRIMACIÓN ESTÁNDAR

Verter el producto mezclado sobre el soporte. Nota: para el consumo, consultar la información de aplicación.

Aplicar el producto de manera uniforme con un rodillo de pelo corto o una rasqueta.

Repasar la superficie en dos direcciones cruzadas con un rodillo de pelo corto. Nota: mantener siempre un "borde húmedo" durante la aplicación para conseguir un acabado continuo.

Si se requiere espolvoreo, esperar entre 15 y 30 minutos y espolvorear la superficie con arena de cuarzo.

Realizar un primer espolvoreo ligero y posteriormente hasta saturación.

**IMPORTANTE:** Confirmar que se ha alcanzado el tiempo de espera para el repintado antes de aplicar capas posteriores (consultar la sección correspondiente en la información de aplicación). Una vez endurecido el producto, eliminar toda la arena suelta mediante aspirado industrial.

#### CAPA DE LISAJE (SCRATCH COAT)

Verter el producto mezclado sobre el soporte. Nota: para el consumo, consultar la información de aplicación.

Aplicar el producto de manera uniforme con llana o rasqueta.

#### PUENTE DE UNIÓN

Verter el producto mezclado sobre el soporte. Nota: para el consumo, consultar la información de aplicación.

Aplicar el producto de manera uniforme con brocha, rodillo de pelo corto o rasqueta.

Repasar la superficie en dos direcciones cruzadas con rodillo de pelo corto. Nota: mantener un "borde húmedo" durante la aplicación para conseguir un acabado continuo.

(Opcional) Si es necesario, aplicar una segunda capa de imprimación.

#### RECRECIDO DE RESINA

##### IMPORTANTE

##### No apto para contacto con agua

El producto no es apto para contacto con agua salvo que esté sellado con una capa de acabado.

1. Verter el producto mezclado "fresco sobre fresco" sobre la imprimación aún pegajosa. Nota: para el consumo, consultar la información de aplicación.
2. Extender y compactar el producto con llana hasta alcanzar el espesor requerido entre maestras/reglas, en caso de que se utilicen.
3. Nivelar la superficie del recrecido con una regla apoyada sobre las maestras.
4. Acabar la superficie con la textura deseada mediante llana o fratasadora mecánica.

#### MORTERO RESINA PARA REPARACIÓN PUNTUAL

1. Verter el producto mezclado "fresco sobre fresco" sobre la imprimación aún pegajosa.
2. Aplicar el producto con llana hasta alcanzar el espesor requerido.
3. Compactar el material aplicado con llana.
4. **IMPORTANTE:** Confirmar que se ha alcanzado el tiempo de espera para el repintado antes de aplicar capas posteriores (consultar la sección correspondiente en la información de aplicación). Alisar la superficie con llana.

#### LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpiar todas las herramientas y equipos de aplicación con Sika® Diluyente C inmediatamente después de su uso. El material endurecido solo puede eliminarse mecánicamente.

#### 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 Ge-

nerales 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**  
**Sikafloor®-150 Plus**  
Julio 2026, Versión 02.01  
020811020010000158

Sikafloor-150Plus-es-ES-(07-2026)-2-1.pdf

