

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sika® Ucrete® CR 460

Sellado de junta de poliuretano bicomponente, transitable y con resistencia química.

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sika® Ucrete® CR 460 es un masilla de relleno de juntas bicomponente. Autonivelante para aplicación por vertido. El producto debe usarse con la imprimación transparente de poliuretano bicomponente Sika® Ucrete® P 460.

USOS

Sika® Ucrete® CR 460 se utiliza para sellar juntas inducidas en pavimentos de resina y alrededor de canales y sumideros de acero inoxidable. Se emplea en entornos con tráfico intenso y altos niveles de exposición a calor y productos químicos.

Sika® Ucrete® CR 460 se utiliza en:

- Pavimentos industriales y de almacenes.
- Industria alimentaria.
- Estructuras de Obra Civil.
- Industria metalúrgica.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Elevada durabilidad.
- Muy buena resistencia química afrente a agentes químicos específicos.
- Muy buena resistencia mecánica y al desgaste.
- Higiénica.
- No contaminante tras el curado.
- Fácil aplicación.

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Poliuretano.
Presentación	Lote de 3.0 kg
Conservación	12 meses desde la fecha de producción.
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe almacenarse en su envase original, sin abrir y sin daños, en condiciones secas a temperaturas entre +5 °C y +30 °C. Consulte siempre el envase. Consulte la Ficha de Datos de Seguridad actualizada para obtener información sobre la manipulación y almacenamiento seguros.
Densidad	1.6 kg/L (ISO 1183-1)

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	Curado tras 28 días a +20 °C	~80	(DIN 53505)
Resistencia a Tracción	Curado tras 28 días a +20 °C	1.6–2.0 N/mm ²	(EN ISO 527-3)
Resistencia Química	<p>Sika® Ucrete® CR 460 presenta muy buena resistencia química frente a:</p> <ul style="list-style-type: none"> Ácidos minerales diluidos: Crómico, clorhídrico, nítrico, fosfórico y sulfúrico. Álcalis diluidos. La mayoría de ácidos orgánicos diluidos Grasas, aceites y azúcares. Aceites minerales, la mayoría de hidrocarburos, combustibles, alcoholes y sales. Agentes de limpieza y detergentes. <p>Sika® Ucrete® CR 460 presenta resistencia limitada frente a:</p> <ul style="list-style-type: none"> Ácidos minerales concentrados. Ácidos orgánicos. Álcalis. <p>Sika® Ucrete® CR 460 no es resistente frente a:</p> <ul style="list-style-type: none"> Disolventes orgánicos agresivos como xileno o acetona. <p>Contacte con el Servicio Técnico de Sika para obtener información adicional.</p>		
Elongación a Rotura	Curado tras 28 días a +20 °C	20–23 %	(EN ISO 527-3)

INFORMACION DE APLICACIÓN

Consumo	Ancho de junta	Profundidad de junta	Consumo en g/metro lineal	Rendimiento en metros lineales/lote
	7 mm	5 mm	55 g/m	55
	10 mm	6 mm	100 g/m	30
	15 mm	10 mm	235 g/m	13
	20 mm	10 mm	320 g/m	9
	30 mm	15 mm	720 g/m	4
Tixotropía	Perfil de 20 mm a +23 °C	< 2 mm	(EN ISO 7390)	
Temperatura del Producto	Máxima	+40 °C		
	Mínima	+5 °C		
Temperatura Ambiente	Máxima	+40 °C		
	Mínima	+5 °C		
Punto de Rocío	La temperatura del soporte debe estar, al menos, +3 °C por encima del punto de rocío para reducir el riesgo de condensación que reduciría la adhesión del producto.			
Temperatura del Soporte	Máxima	+40 °C		
	Mínima	+5 °C		
Material de Apoyo	Utilice un fondo de junta de espuma de polietileno de celda cerrada (Sika Fondo de junta)			
Vida de la mezcla	100–120 minutos			

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

PREPARACION DEL SOPORTE

Adhesión deficiente debida a una inadecuada preparación del soporte.

Nota: Las imprimaciones son promotores de adherencia. Las imprimaciones no pueden sustituir a una adecuada preparación y limpieza del soporte.

1. Una imprimación no mejorará una superficie de junta insuficientemente preparada y/o limpiada.

IMPORTANTE

Adhesión deficiente debido a un procedimiento de imprimación inadecuado.

Una definición incorrecta o un control inadecuado de los procedimientos de imprimación pueden provocar variaciones en el rendimiento del producto.

- Pruebe la adhesión en los sustratos específicos del proyecto y acuerde los procedimientos con todas las partes implicadas antes de la aplicación completa del proyecto. Para más información, contacte con los Servicios Técnicos de Sika.

El sustrato debe estar en buen estado, limpio, seco y libre de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, lechada de cemento, residuos de sellantes anteriores y recubrimientos mal adheridos que puedan afectar a la adhesión de la imprimación y del sellante.

El soporte debe tener suficiente resistencia para soportar el esfuerzo inducido por el sellante en su movimiento.

1. Utilice técnicas como cepillado con alambre, desbastado, granallado u otros métodos mecánicos adecuados para eliminar todo material débil del soporte.
2. Repare todos los bordes de juntas dañados con productos de reparación Sika adecuados.
3. Elimine el polvo y los materiales sueltos y friables de todas las superficies antes de aplicar el sellante.

Utilice los siguientes procedimientos de imprimación o pretratamiento para garantizar una adhesión óptima y la durabilidad de la junta, o si el producto se utiliza en aplicaciones de alta demanda, como juntas en edificios de varias plantas, juntas con elevado tráfico o juntas expuestas a condiciones climáticas extremas.

MEZCLADO

1. Usando un agitador a bajas revoluciones, bata la parte A durante 30 segundos para dispersar cualquier material que se haya separado.
2. Añada el contenido de la parte B.
3. **IMPORTANTE:** No mezcle en exceso, para evitar la oclusión de aire. Mezcle durante 1-2 minutos.
4. Asegúrese de que no queda nada de parte A sin dispersar en los laterales del envase.

APLICACIÓN

IMPORTANTE

Siga estrictamente los procedimientos de instalación.

Siga estrictamente los procedimientos de instalación como se indica en los manuales de aplicación, métodos de ejecución e instrucciones de trabajo, que deberán ajustarse a las condiciones reales de la obra.

1. Aplique la imprimación utilizando una brocha en una capa fina ($\pm 100 \mu\text{m}$) sobre los labios de la junta.
2. Mientras Sika® Ucrete® P 460 está aun pegajosa (entre 30 minutos y 2 horas, dependiendo de la temperatura), vierta el producto mezclado con el objeto de rellenar la junta desde el Sika® Fondo de Junta hasta la superficie. El producto puede ser aplicado en superficies de hasta un 2% de pendiente sin que se escurra.
3. Si la imprimación ha perdido pegajosidad, debe aplicarse una segunda capa antes de verter el Sika® Ucrete® CR 460 para asegurar una adherencia correcta.
4. Use una espátula para suavizar la superficie y eliminar el aire ocluido.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpie todas las herramientas y el equipamiento de aplicación inmediatamente tras el uso con Sika® Cleaning wipes-100. Una vez endurecido, el material sólo puede eliminarse por 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
Sika® Ucrete® CR 460
Octubre 2024, Versión 01.01
02051504000000025

SikaUcreteCR460-es-ES-(10-2024)-1-1.pdf

