

SikaPower®-430

Adhesivo semiestructural y sellador para metales

Datos Técnicos:

Base química	Epoxi poliuretano
Color (CQP ¹⁾ 001-1)	Negro
Símbolo de peligro	Xi
Compuestos no volátiles (CQP 576)	> 99%
Densidad antes/después del curado (CQP 576)	1,32 / 1,34 kg/l aprox.
Viscosidad; 50 °C, osc., P/P 25 mm, 1 mm gap (CQP 584-1)	1200 Pas aprox.
Temperatura de aplicación / máx. en boquilla	55 / 60 °C
Tiempo de curado / temperatura de sustrato	30 min / 180 °C
Resistencia a cortadura ² , a 2 mm (CQP 580-1, -6/EN 1465)	6 MPa aprox.
Resistencia a cortadura ² , a 0,3 mm (CQP 580-1, -6/EN 1465)	13 MPa aprox.
Resistencia a cortadura ² , -30 °C / + 80 °C, a 0,3 mm (CQP 580-1, -6/EN 1465)	22 / 3 MPa aprox.
Resistencia a cortadura ² , 20' 160 °C / 60' 200 °C, a 0,3 mm (CQP 580-1, -6/EN 1465)	10 / 8 MPa aprox.
Resistencia a cortadura ³ , hoja metálica de 1,5 mm a 0,3 mm (CQP 580-1, -6/EN 1465)	15 MPa aprox.
Resistencia dinámica a clavaje ⁴ (CQP 580-3, -6 / ISO 11343)	20 N/mm aprox.
Resistencia a pelado ⁵ (CQP 580-2, -6 / ISO 11339)	7 N/mm aprox.
Resistencia a tracción ⁶ (CQP 580-5, -6 / ISO 527)	9 Mpa aprox.
Elongación a rotura ⁶ (CQP 580-5, -6 / ISO 527)	80 % aprox
Temperatura de transición vítrea, DMTA (CQP 509 / EN 61006)	30 °C aprox.
Vida del producto, de 15 - 25°C/ 5 - 15°C / <5 °C (CQP 584-1)	5 / 7 / 9 meses

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedures

²⁾ DC04ZE 75/75 0,8 mm; 2 g/m² Anticorit RP4107S, capa adh:25 ↔ 10 ↔ 0,3 o 2 mm; velocidad de ext.:10 mm/min

³⁾ St 52 (S355) 1,5 mm; capa adh: 25 ↔ 10 ↔ 0,3 mm; velocidad de ext.:10 mm/min

⁴⁾ DC 04 ZE 75/75 0,8 mm; 2 g/m² Anticorit RP 4107S, capa adh. 20 ↔ 30 ↔ 0,3 mm; velocidad de impacto 2 m/s

⁵⁾ DC 04 ZE 75/75 0,3 mm; 2 g/m² Anticorit RP 4107S, velocidad de ext.:10 mm/min

⁶⁾ Velocidad de extensión: 10 mm/min

Descripción:

SikaPower®-430 es un adhesivo es-
tructural monocomponente de apli-
cación en caliente que cura por ca-
lor, con base epoxi/poliuretano.

Se utiliza en el ensamblaje de re-
fuerzos en carrocería (capots, etc.),
curado por calor (p.ej. en el horno
de pintado) formando un termoest-
able de alta efectividad.

SikaPower®-430 se fabrica de
acuerdo con el sistema de asegu-
ramiento de la calidad ISO 9001/
14001.

Ventajas:

- Monocomponente.
- Semiestructural.
- Adhiere bien sobre sustratos acei-
tosos.
- Resistente al lavado.
- Adecuado para unir diferentes
metales.
- Compensa las tolerancias de fa-
bricación.
- Distribución uniforme de esfuer-
zos.
- Soldable por puntos.
- Protege contra la corrosión.
- No daña los sustratos.
- No contiene disolventes, PVC ni
isocianatos.

Áreas de aplicación:

SikaPower®-430 está indicado para
pegado semiestructural de diferen-
tes tipos de metales. Como produc-
to adhesivo está desarrollado para
usarse en combinación con la sol-
dadura por puntos, remachado,
atornillado y otras técnicas de fija-
ción mecánica. El pegado sobre
sustratos aceitosos (tratamientos
anticorrosivo estándar y marcas de
aceite de aproximadamente 2g/m²)
es posible porque el aceite sube
durante el proceso de curado por
calor que es una parte esencial en
el proceso.

Industry



Método de aplicación

SikaPower®-430 se aplica mediante bombas hidráulicas o neumáticas. El adhesivo se aplica en forma de cordón con un diámetro recomendado de 2-6 mm.

Debido a que la viscosidad depende de la temperatura (ver figura 1) todas las partes del sistema de aplicación que estén en contacto con el adhesivo deben estar calientes. Se recomienda que la temperatura de las fases aumente desde 40 °C en el plato seguidor hasta 60 °C en la unidad de aplicación (boquilla). Para conservar los sellados y para eliminar fácilmente el precinto de seguridad se recomienda colocar el bidón nuevo durante 15 minutos bajo el plato seguidor caliente. Esto facilitará la eliminación de precinto y la bomba estará lista para la desaireación. Durante largas paradas (por ejemplo por la noche o en el fin de semana) el equipo deberá enfriarse (plato seguidor) y el sistema despresurizarse.

El tiempo entre la aplicación y el curado debe ser lo más corto posible, puesto que cualquier subida de humedad en el ínterin (depende de las condiciones climáticas) pueda causar la formación de ampollas durante el proceso de curado por calor. Como dato orientativo del proceso, la formación de ampollas no se detectó sobre partes sin curar a 23 °C / 50% de humedad relativa durante 7 días. Sin embargo, si las adecuadas condiciones no se pueden garantizar, es necesario el precurado durante 15 minutos a 160 °C (temperatura del sustrato). Consejos sobre aplicaciones especiales contactar con el Departamento Técnico de Sika Industria.

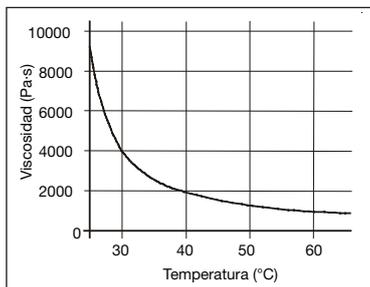


Figura 1: Viscosidad en función de la temperatura

Mecanismo de curado

SikaPower®-430 cura por calor. La velocidad de curado depende tanto de la temperatura como del tiempo transcurrido (ver figura 2). Las fuentes de calor más indicadas son hornos de convección. La temperatura máxima no debe superar los 220 °C.

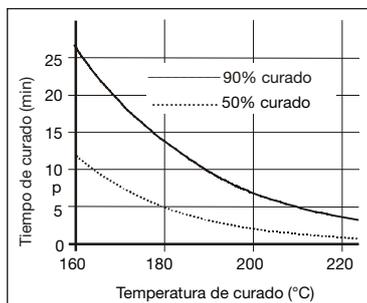


Figura 2: Diagrama de curado.

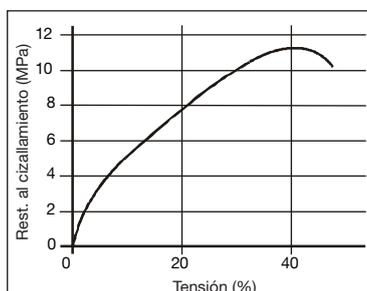


Figura 3: Tensión en función de la resistencia a cizalladura (acero: 100 x 25 x 6 mm; capa de adhesivo: 25 x 5 x 0.5 mm; velocidad del ensayo: 10 mm/min).

Información adicional

Las siguientes publicaciones están disponibles a petición:

- Hoja de Seguridad e Higiene.
- Especificaciones de bombeo.

Tipos de envases

Bidón ¹⁾	23 l
Bidón	195 l
Bidón	50 l
Cartucho	310 ml

¹⁾ 280 mm diámetro.

Importante

Para consejos sobre los equipos requeridos para la aplicación del producto, por favor contactar con el departamento técnico de Sika industria

Para la información y las 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.

Notas legales

La 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 de las Hojas de Datos de Producto local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página "www.sika.es".



Sika, S.A.U.
C/ Aragoneses, 17
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel. 91 657 23 75
Fax 91 661 69 80

