

SikaPower®-4720**Adhesivo bicomponente de alta resistencia para paneles**

Datos Típicos del Producto

Propiedades	SikaPower-4720 A	SikaPower-4720 B
Base química	Resina Epoxy	Amina
Color (CQP ¹ 001-1)	Negro	Marrón claro
Densidad (CQP 006-4)	1.08 kg/l	1.13 kg/l
Relación de mezcla	A:B en volumen 2 : 1	
Propiedades tixotrópicas	Buenas	
Temperatura de aplicación	10 – 30 °C	
Tiempo abierto ² (CQP 580-1, -6)	60 minutos	
Tiempo abierto del mezclador ²	30 minutos	
Tiempo de sujeción ^{2/3} (CQP 580-1, -6) tiempo para alcanzar 1 MPa	4.5 horas	
Tiempo de curado ² 80% de la Resistencia	24 horas	
Dureza Shore D (ASTM D-2240)	80	
Resistencia a tracción (CQP-580-5)	24 MPa	
Módulo de Young (CQP-580-1, -6)	1900 MPa	
Elongación a rotura (ASTM D-638)	3%	
Resistencia a cortadura por tracción ^{2/3} (CQP 580-1, -6)	14 MPa	
Resistencia al pelado por impacto (CQP-580-1, -3)	12 N/mm	
Temperatura de transición vítrea (ASTM E-1640)	73 °C	
Resistencia térmica (CQP 513-1) 1 hora	190 °C	
Temperatura de trabajo	-30 – 120 °C	
Vida Útil (almacenado entre 5 – 30 °C) (CQP 016-1)	24 meses	

¹ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ² 23 °C / 50 % h.r. ³ Sustrato de acero tipo DC04 espesor 0.8 mm

Descripción

SikaPower®-4720 es un adhesivo bicomponente epoxídico de alta resistencia con excelentes propiedades de adhesión sobre una amplia gama de sustratos. Está específicamente diseñado para el pegado de paneles de metal y compuestos. Contiene esferas de vidrio para garantizar un espesor uniforme y óptimo de 0.25 mm.

El adhesivo cura a temperatura ambiente formando una unión rígida.

Ventajas del Producto

- Elevada Resistencia en adhesión.
- Buena adhesión en una amplia variedad de sustratos sin necesidad de imprimación.
- Largo tiempo abierto.
- Rápido curado
- No se desliza ni gotea.
- Se puede soldar en puntos (no curado).
- Diseñado para un espesor de junta optimizado.
- Curado acelerado con el calor.
- Ausencia de olores.
- Excelente protección de la corrosión.
- Libre de disolventes.

Áreas de Aplicación

SikaPower®-4720 es adecuado para el pegado de paneles en áreas expuestas a elevados esfuerzos dinámicos como revestimientos de puertas, parachoques, paneles de techo o particiones.

Utilizar para carrocerías solo en combinación con puntos de soldadura, remaches, siguiendo las recomendaciones del fabricante de vehículos. Los sustratos comunes son metales, en particular el aluminio (incluido anodizado y laminado), acero laminado en frío y sustratos FRP.

Las chapas metálicas ensambladas con SikaPower®-4720 (en



estado no curado) pueden ser soldadas.

Este producto está indicado únicamente para usuarios profesionales experimentados. Deben realizarse ensayos con los sustratos y en las condiciones originales para asegurar la adhesión y la compatibilidad del material.

Mecanismo de curado

El curado de SikaPower®-4720 tiene lugar por una reacción química entre los dos componentes. El desarrollo de las propiedades mecánicas a diferentes temperaturas de curado se puede observar en la siguiente tabla:

Tiempo [h]	Resistencia a cortadura [MPa] aprox.			
	10 °C	23 °C	30 °C	60 °C
1	-	-	-	13
2	-	0.1	2.7	Resistencia Final 14 MPa
4	-	0.1	12	
4.5	-	1.2		
6	-	3		
8	0.1	6		
24	6	12		
48	12			

Tabla 1: Resistencia a cortadura SikaPower®-4720

Método de Aplicación

Preparación superficial

En superficies de metales desgastados, limpiar y desengrasar con Acetona o Heptano. Tratamientos superficiales adicionales dependen de la naturaleza específica de los sustratos y del proceso de fabricación.

Aplicación

SikaPower®-4720 se dispensa en cartuchos 2 en 1 UTAH con pistolas de pistón adecuadas. Con el fin de lograr una mezcla adecuada se requiere un mezclador Quadro 8.7 24 GT. A bajas temperaturas (10 °C) el cartucho necesita ser calentado antes de la aplicación para aumentar la velocidad de extrusión.

Extruir el adhesivo sin el mezclador para equilibrar los niveles de llenado, conectar el mezclador y desechar los primeros centímetros de la bola.

Para una protección contra la corrosión, aplicar y repartir el ad-

hesivo en una fina capa sobre ambos sustratos, que cubra toda la zona lijada. Aplicar un cordón de 5 mm de adhesivo desde un lado al borde para reducir la fuga del material (excepto los puntos de soldadura).

Montar la pieza de recambio y añadir abrazaderas partiendo de las esquinas. Fijar con remaches o soldadura por puntos si es necesario o abrazaderas cada 10 cm. Una aplicación lateral reducirá el tiempo abierto y la resistencia final hasta en un 50% y puede disminuir la protección contra la corrosión.

Para una descripción detallada del cartucho manual y el mezclador así como de los procesos de aplicación, consultar la Guía de sustitución de Paneles, disponible a través del Departamento Técnico de Industria de Sika.

SikaPower®-4720 puede ser aplicado a temperaturas entre 10°C y 30°C. Los sustratos y otros equipos tienen que mantenerse en el mismo nivel climático.

Curado

SikaPower®-4720 cura en condiciones ambientales. La velocidad de curado depende de la temperatura. Temperaturas superiores a 10 °C podrían dar lugar al duplicamiento de la velocidad de curado y a la reducción en un 50% del tiempo abierto aprox. La velocidad de curado puede ser acelerada por la temperatura (máx. 85°C) mediante el uso de lámpara de infrarrojos o de horno.

Limpieza

El SikaPower®-4720 no curado puede ser eliminado de las herramientas y equipamiento 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 utilizar disolventes!

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

- Hoja de Seguridad e Higiene del producto.
- Guía de sustitución de Paneles.

Tipos de envases

Cartucho Dual	195 ml
---------------	--------

Base de los Datos del Producto

Todos los datos técnicos dados en esta hoja técnica se basan en ensayos de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar debido a circunstancias fuera de nuestro control.

Información sobre salud y seguridad

Para información y consejo sobre la manipulación, almacenaje y traspaso de productos químicos usados debe remitirse a la actual Hoja de Seguridad del producto la cual contiene datos de seguridad físicos, ecológicos y toxicológicos.

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, 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".

Información adicional

Información adicional disponible en:
www.sika.es
www.sika.com

Sika S.A.U.
C/ Aragoneses, 17
28108 Alcobendas. Madrid
Tel. +34 91 657 23 75
Fax +34 91 662 19 38

