

Sikaflex[®]-252

Adhesivo estructural

Datos Técnicos del Producto

Base química	Poliuretano 1 C
Color (CQP ¹ 001-1)	Blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1.22 kg/l
Tixotropía	Muy bueno
Temperatura de aplicación	10°C a 35°C
Tiempo de formación de piel ²⁾ (CQP 019-1)	40 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP 049-1)	(ver diagrama)
Contracción (CQP 014-1)	6% aprox.
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	55 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	4 N/mm ² aprox.
Alargamiento de ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	>300%
Resistencia a la propagación de desgarre (CQP 045-1 / ISO 34)	9 N/mm aprox.
Resistencia a la rasgadura por tracción (CQP 046-1 / ISO 4587)	2.5 N/mm ² aprox.
Temperatura de transición vítrea (CQP 509-1 / ISO 4663)	-40°C aprox.
Resistencia eléctrica (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	5 x 10 ⁹ Ω cm aprox.
Temperatura de servicio (CQP 513-1)	permanente
Periodo corto	4 horas
	1 hora
	-40°C a +90°C
	130°C
	150°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses

¹⁾ CSQP = Procedimiento de Calidad Sika ²⁾ 23°C / 50% h.r.

Descripción

Sikaflex[®]-252 es un adhesivo de poliuretano de 1 C que no escurre, de consistencia pastosa que cura con la exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable.

Sikaflex[®]-252 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de calidad y con el programa "Responsible Care".

Beneficios del Producto

- Formulación 1 componente.
- Elástico.
- Puede ser pintado.
- Buenas propiedades de relleno.
- Capaz de resistir altas tensiones dinámicas.
- Evita la vibración y filtración.
- No corrosivo.
- No conductivo.
- Pega una amplia gama de materiales.

Áreas de Aplicación

Sikaflex[®]-252 es adecuado para juntas estructurales que podrían estar sujetas a tensiones dinámicas. Adecuado para materiales como madera, metales, particularmente aluminio (incluyendo componentes anodizados), láminas de acero (incluyendo componentes fosfatizados, cromados, y zinc plateados), metales con primer y capas de pintura (sistemas 2-C), materiales cerámicos y plásticos. Buscar asesoría del fabricante antes de usar sobre materiales plásticos que son propensos a tensiones internas.

Industry



Mecanismo de curado

Sikaflex®-252 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver diagrama)

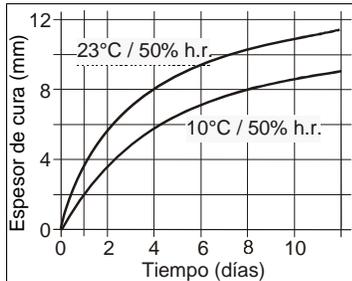


Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-252

Resistencia Química

Sikaflex®-252 es resistente a agua fresca, agua de mar, agua salada, aguas de drenaje, ácidos diluidos y soluciones cáusticas; temporalmente resiste a combustibles, aceites minerales, grasas animales, vegetales y aceites; no resiste a ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas o solventes. La información de arriba es ofrecida solo como guía general. Asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

Método de Aplicación

Preparación superficial

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Como una regla las superficies a pegar deben ser preparadas de acuerdo con las instrucciones dadas en la actual Tabla de Sika Primers.

Asesorías sobre aplicaciones específicas están disponibles en el Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Aplicación

Cartucho: Perfore la membrana del cartucho

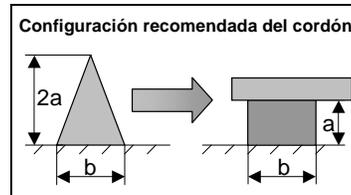
Salchicha: Coloque la salchicha dentro de la pistola aplicadora, corte y quite la grapa que cierra el empaque.

Corte la punta de la boquilla. Para asegurar un espesor uniforme de

adhesivo cuando sea comprimido, recomendamos aplicar el adhesivo en forma de cordón triangular (ver ilustración).

No aplicar a temperaturas debajo de 10°C o arriba de 35°C. La temperatura óptima del material y sellador debe ser entre 15°C y 25°C. Para aplicación con cartucho recomendamos el uso de pistola de aire comprimido tipo pistón.

Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.



Alisado y terminado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Nosotros recomendamos el uso del Sika® Tooling Agent N. Otros agentes o lubricantes deben ser probados para su adecuabilidad y compatibilidad.

Eliminación

Sin curar el Sikaflex®-252 puede ser removido de herramientas y equipo con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

Manos y piel expuesta deberían ser lavados inmediatamente usando Sika® Handclean Towel o un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No use solventes!

Pintado

Sikaflex®-252 puede ser pintado cuando tenga piel.

Deben realizarse pruebas preliminares con la pintura para su compatibilidad. Sikaflex®-252 no debería ser expuesto a temperaturas de horneado hasta que tenga el curado completo. Debe entenderse que la Dureza y el espesor de la película de la

pintura puede dañar la elasticidad del sellador y la película de la pintura puede agrietarse.

Información adicional

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de Seguridad del Producto
- Tabla de Sika Primer
- Guía General para pegado y sellado con productos Sikaflex®

Tipo de envase

Cartucho	310 ml
Salchicha	400 + 600 ml
Cubeta	23 l
Tambo	195 l

Importante

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.

Nota

Todos nuestros productos han sido fabricados de acuerdo con las normas de exactitud Sika ejerciendo toda la precaución razonable. La información que suministramos es correcta de acuerdo con nuestra experiencia; los productos, tal como se venden, cumplen los fines para los cuales han sido fabricados. No obstante no se responde por variaciones en el método de empleo, condiciones en que sean aplicados o si son utilizados en forma que afecten cualquier patente propiedad de otros. Para mayor información técnica y consejos especializados referentes a su problema, póngase en contacto con nuestra División Industry.

Información adicional disponible en:
www.sika.com.mx
www.sika-industry.com

Sika Mexicana S.A. de C.V.
División Industry
Calzada de Las Armas 18, Fracc. Industrial Las Armas
Tlalnepantla, Edo. de México, C.P. 54080
México
Tel. +52 55 2626 5430
Fax +52 55 2626 5446

