

Sikaflex®-227

Sellador rápido automotriz

Datos Técnicos del Producto

Base química	Poliuretano monocomponente
Color (CQP1)001-1)	Negro, gris, blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP006-4)	1,3 kg/l aprox. dependiendo del color
Tixotropía	Buena
Temperatura de aplicación	5°C a 35°C
Tiempo de formación de piel ²⁾ (CQP019-1)	40 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP049-1)	(ver figura)
Contracción (CQP014-1)	5% aprox.
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 868)	40 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP036-1 / ISO 37)	1,7 N/mm ² aprox.
Alargamiento de ruptura (CQP036-1 / ISO 37)	600% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarre (CQP045-1/ ISO 34)	6 N/mm aprox.
Temperatura de transición vítrea (CQP509 -1/ ISO 4663)	-45°C aprox.
Temperatura de servicio (CQP513-1)	-40°C a +90°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP016-1)	12 meses

¹⁾ CSQP = Procedimiento de Calidad Sika

²⁾ 23°C (73°F) / 50% h.r.

Descripción

Sikaflex®-227 es un sellador de poliuretano diseñado para sellar carrocerías el cual cura por exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable.

Sikaflex®-227 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

- Calidad aprobada para Mercado de Equipo Original
- Corta cortadura de hilo
- Rápido curado
- Bajo olor
- Posible trabajo hacia arriba
- Pega a una amplia gama de materiales
- Puede ser lijado
- Rápido pintado
- Resistente al envejecimiento
- Libre de silicónes

Áreas de Aplicación

Sikaflex®-227 es adecuado para sellos, sellado de uniones, pegado simple tan bien como para reducción de vibraciones y disminución de medidas en la reparación de carrocerías chocadas y construcción de carrocerías. Materiales adecuados son metales con primer y capas de pintura (sistemas de 2 C), metales, plásticos pintados y plásticos. Buscar asesoría del fabricante antes de usar sobre materiales transparentes o pigmentados que pueden tener fracturas por tensiones causadas por el medio ambiente.

Industry



Mecanismo de curado

Sikaflex®-227 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)

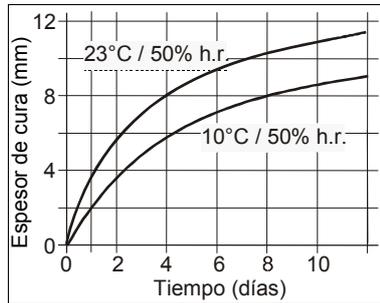


Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-227

Resistencia Química

Sikaflex®-227 es resistente a agua fresca, soluciones limpiadoras acuosas; 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 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. La adherencia de los selladores puede ser mejorada por la limpieza de las juntas con Sika® Aktivator (un agente activador y limpiador) y aplicando el apropiado Sika® Primer. Como una regla, los materiales deben ser preparados 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 dar un ancho adecuado de la junta y aplicar el sellador dentro de la junta con una pistola adecuada operada manual o por aire comprimido, teniendo cuidado de evitar aire atrapado. Una vez abierto, los empaques deberían ser usados dentro un tiempo relativamente corto.

No aplicar a temperaturas debajo de 5°C o arriba de 40°C. La temperatura óptima del material y sellador debe ser entre 15°C y 25°C.

Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, 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 sellador. 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®-227 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®-227 puede ser pintado cuando tenga piel.

Deben realizarse pruebas preliminares con la pintura para su compatibilidad. Sikaflex®-227 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
Tambor	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 referente 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

