

Sikaflex®-221

Adhesivo sellador de un componente

Datos Técnicos del Producto

Base química	Poliuretano 1Comp.
Color (CQP ¹ 001-1)	Blanco, gris, negro, café
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 - 40°C
Tiempo de formación de piel ²⁾ (CQP019-1)	60 min. aprox.
Tiempo abierto ²⁾ (CQP526-1)	45 min. aprox.
Velocidad de curado (CQP049-1)	(ver diagrama)
Contracción (CQP014-1)	5% aprox.
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 868)	40 aprox.
Resistencia a la tensión (CQP036-1 / ISO 37)	1,8 N/mm ² aprox.
Alargamiento de ruptura (CQP036-1 / ISO 37)	500% 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.
Factor del movimiento de acomodación	12,5%
Temperatura de servicio (CQP513-1)	permanente 1 día 1 hora
Periodo corto	-40 a 90°C 120°C 140°C
Vida de almacenamiento (almacenado por debajo de 25°C) (CQP016-1)	12 meses

¹⁾ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ²⁾ 23°C (73°F) / 50% h.r.

Descripción

Sikaflex®-221 es un adhesivo de poliuretano de 1C, multipropósito de alta calidad que no escurre que cura por exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable. Para US: Está aprobado por la norma ASTM C920 y Especificaciones Federales TT-S-00230C.

Sikaflex®-221 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.
- Bajo olor.
- Resistente al envejecimiento y a la intemperie.
- No corrosivo.
- Puede ser pintado.
- Puede ser lijado.
- Pega bien sobre una amplia gama de materiales.
- NSF aprobado para contacto incidental de alimentos.

Áreas de Aplicación

Sikaflex®-221 pega bien a una amplia gama de materiales y es adecuado para hacer un sello elástico permanente de una alta resistencia adhesiva. Materiales adecuados como madera, metales, metales imprimados, y capa de pintura. (Sistemas de 2 C), materiales cerámicos y plásticos. Buscar asesoría del fabricante antes de usar sobre materiales transparentes o pigmentados que son propensos a tensiones internas.

Este producto sólo es adecuado para profesionales experimentados. Se deben realizar pruebas con los sustratos y condiciones a ser utilizados para asegurar la

Industry



adhesión y la compatibilidad de los materiales.

Mecanismo de Curado

Sikaflex®-221 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)

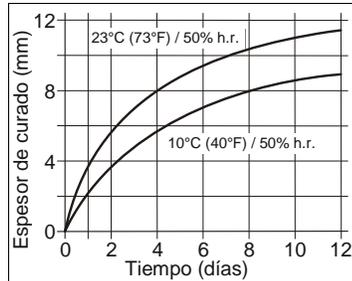


Diagrama 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-221

Resistencia Química

Sikaflex®-221 es resistente a agua fresca, agua de mar, agua salada, flujos 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 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, 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 Sistemas de Ingeniería 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.

Limpieza

Sin curar el Sikaflex®-221 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 deben ser lavados inmediatamente usando Sika® Handclean Towel o un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No use solventes!

Pintado

Sikaflex®-221 puede ser pintado cuando tenga piel.

Deben realizarse pruebas preliminares con la pintura para su compatibilidad. Sikaflex®-221 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	300 ml
Salchicha	400 + 600 ml
Cubeta	23 l
Tambo	195 l

Valores Base

Todos los datos técnicos declarados en esta Hoja de Datos del Producto son basados en las pruebas del laboratorio. Los datos medidos reales pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

Información de Seguridad y Salud

Para información y recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de los productos químicos, los usuarios deberán referirse a la actual Hoja de Seguridad (MSDS) la cual contiene datos de seguridad relacionados a los aspectos físico, ecológicos, toxicológicos y otros datos relacionados a la seguridad.

Nota Legal

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.com



Sika responde
01 800 552 87 49
www.sika.com.mx
industry.mexico@sika.com



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

