

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-11 FC Purform®

Adhesivo elástico multipropósito y Sellador de juntas

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex®-11 FC Purform® es un adhesivo y sellador elástico monocomponente de curado por humedad. Se utiliza para el pegado multipropósito y sellado de juntas en interiores y exteriores. Tiene una adhesión buena y duradera a la mayoría de los materiales de construcción.

USOS

Adhesivo para unir componentes y materiales de construcción como:

- Hormigón
- Mampostería
- Piedra reconstituída o moldeada
- Cerámica
- Madera
- Metal
- Vidrio

Sellador para juntas verticales y horizontales.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Capacidad de movimiento de $\pm 25\%$
- Fácil de aplicar y no se descuelga
- Buena adherencia a la mayoría de los materiales de construcción
- Buena resistencia mecánica y a la intemperie
- Muy bajo contenido en monómeros
- No requiere curso sobre el uso seguro de diisocianatos (REACH)
- Adhesivo - sellador con marcado CE

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química

Poliuretano Sika® Purform® con un contenido de diisocianato monomérico inferior al 0.1 % en peso.

Por lo tanto, los usuarios no requieren entrenamiento sobre el uso seguro de diisocianatos según el Reglamento (UE) 2020/1149.

INFORMACION AMBIENTAL

- Conformidad con LEED v4 EQc 2: Materiales de baja emisión
- Clasificación de emisión COV: GEV-Emicode EC1PLUS, número de licencia 11290/20.10.00
- Clase A+ según el Reglamento francés sobre emisiones de COV
- Clasificación de las emisiones de COV de los materiales de construcción RTS M1

CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE y Declaración de Prestaciones según EN 15651-1 - Sellantes para uso no estructural en juntas de edificios - Elementos de fachada - F EXT-INT CC 25HM
- Marcado CE y Declaración de Prestaciones según EN 15651-3 - Sellantes para uso no estructural en juntas de edificios - Sellantes para juntas para uso no estructural en áreas sanitarias - XS 3
- Marcado CE y Declaración de Prestaciones según EN 15651-4 - Sellantes para uso no estructural en juntas de edificios - Sellantes para pasos peatonales - PW EXT-INT CC 25HM
- Comportamiento de migración EN 1186, EN 13130, CEN/TS 14234, Sikaflex®-11 FC Purform, ISEGA, Certificado N° 54312 U 21

| | | |
|--------------------------------------|---|-----------------------|
| Empaques | Cartucho de 300 ml | 12 cartuchos por caja |
| | Consulte la lista de precios actual para conocer las variaciones del empaque | |
| Color | Blanco y gris | |
| Vida en el recipiente | 15 meses desde su fecha de fabricación | |
| Condiciones de Almacenamiento | El producto se debe almacenar en su envase original, sin abrir y sin dañar, en condiciones secas y a una temperatura entre +5 °C y +25 °C. Consultar siempre la información de la etiqueta. | |
| Densidad | ~1.35 kg/l | (ISO 1138-1) |

INFORMACION TECNICA

| | | |
|---|--|--|
| Dureza Shore A | ~33 (después de 28 días) | (ISO 868) |
| | Tiempo | Desarrollo final de la dureza (a +23 °C / 50% h.r.) |
| | 1 día | 60 % |
| | 2 días | 85 % |
| | 3 días | 100 % |
| Resistencia a tensión | ~1.8 N/mm ² | (ISO 37) |
| Módulo de Tracción secante | ~0.6 N/mm ² a 100 % elongación (+23 °C) | (ISO 8339) |
| Elongación a Rotura | ~800 % | (ISO 37) |
| Recuperación Elástica | ~85 % | (ISO 7389) |
| Resistencia al Cizallamiento | ~1,0 MPa | (ISO 4587) |
| Resistencia a la Propagación del Desgarrro | ~8,0 N/mm | (ISO 34) |
| Capacidad de Movimiento | ± 25 % | (ISO 9047) |
| Resistencia Química | Resistente a una gran variedad de productos químicos. Por favor para más información contacte al Servicio Técnico de Sika. | |
| Temperatura de Servicio | -40 °C mín. / +80 °C máx. | |

Diseño de Junta

Las dimensiones de la junta deben diseñarse para adaptarse a la capacidad de movimiento del sellante. El ancho de la junta debe ser ≥ 10 mm y ≤ 35 mm. Debe mantenerse una relación ancho/profundidad de 1:0.5 para juntas de fachada y una relación ancho/profundidad de 1:0.8 para juntas de pisos (para excepciones, véase la tabla siguiente).

Dimensiones típicas de juntas entre elementos de hormigón:

| Distancia entre juntas (m) | Ancho mínimo de junta (mm) | Profundidad mínima de junta (mm) |
|----------------------------|----------------------------|----------------------------------|
| 2 | 10 | 10 |
| 4 | 15 | 10 |
| 6 | 20 | 10 |
| 8 | 30 | 15 |
| 10 | 35 | 17 |

El ancho mínimo de las juntas perimetrales alrededor de las ventanas es de 10 mm.

Todas las juntas deben estar correctamente diseñadas y dimensionadas de acuerdo con las normas y códigos de práctica pertinentes antes de su construcción. La base para el cálculo del ancho de junta necesario depende del tipo de estructura, las dimensiones, los valores técnicos de los materiales de construcción adyacentes, el material de sellado de las juntas y

la exposición específica del edificio y las juntas.

Las juntas ≤ 10 mm de ancho son para el control de fisuras y, por tanto, juntas sin movimiento.

Para juntas mayores contactar con el Servicio Técnico de Sika para información adicional.

INFORMACION DE APLICACIÓN

Consumo

Sellado

Consumo aproximado para juntas en pavimentos:

| Ancho de junta [mm] | Profundidad de junta [mm] | Longitud de junta [m] para 300 ml | Longitud de junta [m] para 600 ml |
|---------------------|---------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 10 | 10 | 3 | 6 |
| 15 | 12-15 | 1.5 | 2.5-3 |
| 20 | 17 | 0.9 | 1.8 |
| 25 | 20 | 0.6 | 1.2 |
| 30 | 25 | 0.4 | 0.8 |

El ancho mínimo de las juntas perimetrales alrededor de las ventanas es de 10 mm.

El consumo depende de la rugosidad y la capacidad de absorción del sustrato. Estas cifras son teóricas y no tienen en cuenta ningún material adicional debido a la porosidad de la superficie, el perfil de la superficie, las variaciones de nivel o el desperdicio, etc

Rendimiento

Pegado

Rendimiento 1 Cartucho (300 ml)

~15 m de cordón

Dimensión

Diámetro de boquilla = 5 mm
(~20 ml por metro lineal)

El rendimiento depende de la rugosidad y la capacidad de absorción del sustrato.

Estas cifras son teóricas y no tienen en cuenta ningún material adicional debido a la porosidad de la superficie, el perfil de la superficie, las variaciones de nivel o el desperdicio, etc.

Material de Apoyo

Utilice un fondo de junta a base de espuma de polietileno de célula cerrada, Sika Rod

Tixotropía

0 mm (20 mm perfil, +23 °C)

(ISO 7390)

Temperatura Ambiente

+5 °C mín. / +40 °C máx.

Humedad Relativa del Aire

30 % a 90 %

Temperatura del Sustrato

+5 °C mín. / +40 °C máx. Mínimo +3 °C por encima del punto de rocío

Índice de Curado

~4.0 mm / 24 horas (+23 °C / 50 % H.R.)

(CQP* 049-2)

*Sika Corporate Quality Procedure (Procedimiento de Calidad Corporativo de Sika)

Tiempo de Formación de Piel

~50 min (+23 °C / 50 % H.R.)

(CQP 019-1)

NOTAS

Los usuarios deben referirse siempre a la versión local más reciente de la Hoja Técnica del Producto cuya copia será suministrada al ser solicitada.

DOCUMENTOS ADICIONALES

- Tabla de pretratamiento para Sellado y Pegado
- Método de ejecución: Sellado de juntas
- Método de ejecución: Mantenimiento, limpieza y

sustitución de juntas

- Manual Técnico: Sellado de fachadas

LIMITACIONES

- Para una buena trabajabilidad, la temperatura del adhesivo debe ser de +20 °C.
- No se recomienda su aplicación durante cambios bruscos de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes de pegar o sellar, compruebe la adhesión y la compatibilidad de las pinturas y los revestimientos

realizando pruebas preliminares.

- Sikaflex®-11 FC Purform® se puede pintar con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura y recubrimientos a base de agua. Sin embargo, las pinturas deben ser probadas primero para asegurar la compatibilidad mediante la realización de ensayos preliminares. Los mejores resultados de sobrepintado se obtienen cuando se deja que el adhesivo cure completamente. Nota: los sistemas de pintura no flexibles pueden perjudicar la elasticidad del adhesivo y provocar el agrietamiento de la película de pintura.
- Pueden producirse variaciones de color debido a la exposición en servicio a sustancias químicas, altas temperaturas y/o radiación UV (especialmente con el color blanco). Este efecto es estético y no influye negativamente en el rendimiento técnico o la durabilidad del producto.
- Utilice siempre Sikaflex®-11 FC Purform® junto con fijaciones mecánicas para aplicaciones aéreas o de componentes pesados.
- Para el pegado de componentes muy pesados utilizar un soporte temporal hasta que el producto esté totalmente curado.
- No se recomiendan aplicaciones / fijaciones en toda la superficie ya que la parte interna del adhesivo puede no curar nunca.
- Antes de usar en piedra natural contacte con el Servicio Técnico de Sika.
- No usar sobre sustratos bituminosos, goma, caucho natural, caucho EPDM u otros materiales que puedan lixiviar aceites, plasticantes o disolventes que puedan degradar el adhesivo.
- No usar sobre polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflón), y ciertos materiales sintéticos plastificados.
- No usar para sellar juntas en piscinas y sus alrededores.
- No usar en juntas bajo presión de agua o para inmersión permanente en agua.
- No usar para sellar vidrio.
- No usar para el pegado de vidrio si la línea de unión está expuesta a la luz solar.
- No usar para pegado estructural.
- No exponer el Sikaflex®-11 FC Purform® sin curar a productos que contengan alcoholes ya que pueden inhibir en el proceso de curado.

ECOLOGIA, SALUD Y SEGURIDAD

Para información y recomendaciones sobre transporte, manipulación, almacenamiento y eliminación de los productos químicos, por favor consulte la hoja de seguridad más reciente que contengan datos relativos a la seguridad físicos, ecológicos, toxicológicos y otros.

INSTRUCCIONES DE APLICACION

PREPARACION DEL SUSTRATO

El sustrato debe estar sano, limpio, seco y libre de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, lechada de cemento, sellantes antiguos y capas de pintura mal adheridas que puedan afectar a la adhesión del adhesivo / sellador. El sustrato debe tener la suficiente resistencia para soportar las tensiones induci-

das por el sellador durante el movimiento.

Se pueden utilizar técnicas de eliminación como el cepillado con alambre, esmerilado, lijado u otras herramientas mecánicas adecuadas.

Todo el polvo y partículas sueltas mal adheridas se deben eliminar completamente de todas las superficies antes de la aplicación de cualquier activador, imprimación o adhesivo / sellador.

Sikaflex®-11 FC Purform® adhiere sin imprimaciones y/o activadores.

Sin embargo, para una adherencia óptima y para aplicaciones críticas donde se requiera un alto rendimiento, como sellados en construcciones de altura, juntas con alta tensión de adherencia o en caso de exposición extrema a la intemperie, se deben seguir los siguientes procedimientos de imprimación y/o pretratamiento:

Sustratos no porosos

Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, PVC, acero galvanizado, metales con recubrimiento en polvo o cerámicas vitrificadas, se recomienda raspar ligeramente la superficie con una lija abrasiva fina. Limpiar y pretratar con Sika® Cleaner P o Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño o paño limpio. Esperar al menos 15 minutos (máximo 6 horas) antes de realizar el pegado o sellado.

Otros metales, como cobre, latón y titanio-zinc, se limpian y pretratan con Sika® Cleaner P o Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio. Esperar al menos 15 minutos (máximo 6 horas) y aplicar Sika® Primer-3 N con una brocha. Esperar al menos 30 minutos (máximo 8 horas) antes de realizar el pegado o sellado.

El PVC tiene que limpiarse y pretratarse con el Sika® Primer-215 aplicado con una brocha. Esperar al menos 15 minutos (máximo 8 horas) antes de realizar el pegado o sellado.

Sustratos porosos

Hormigón, hormigón aireado y revoques a base de cemento, morteros y ladrillos, se deben imprimir con Sika® Primer-3 N o Sika® Primer-115 utilizando una brocha. Esperar al menos 30 minutos (máximo 8 horas) antes de realizar el pegado o sellado.

Nota: Las imprimaciones únicamente son promotores de adhesión. Nunca sustituyen un correcto tratamiento de limpieza de las superficies, ni incrementan la resistencia del sustrato significativamente. Las imprimaciones incrementan el rendimiento a largo plazo de la junta sellada. Para más información contacte al Servicio Técnico de Sika.

METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Siga estrictamente los procedimientos de instalación definidos en los métodos de ejecución, los manuales de aplicación y las instrucciones de trabajo, que siempre deben ajustarse a las condiciones reales del lugar de trabajo.

Procedimiento de Pegado

Aplicación

Después de la preparación necesaria del sustrato, prepare el extremo del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola de sellado y luego coloque la boquilla.

Aplicar en cordones triangulares, tiras o puntos a intervalos de unos pocos centímetros cada uno. Presio-

nar con la mano sólo para fijar los componentes que se van a unir en su posición antes de que el adhesivo forme piel. Los componentes mal colocados pueden ser fácilmente ajustados durante los primeros minutos tras de la aplicación. Si es necesario, utilice cintas adhesivas temporales, cuñas o soportes para mantener los componentes ensamblados juntos durante el tiempo de curado inicial.

El adhesivo fresco y sin curar que quede en la superficie debe eliminarse inmediatamente. La resistencia final se alcanzará después del curado completo del Sikaflex®-11 FC Purform®, es decir, después de 24 a 48 horas a +23 °C, dependiendo de las condiciones ambientales y el espesor de la capa de adhesivo.

Procedimiento de Sellado

Encintado

Se recomienda utilizar una cinta de enmascarar en los casos en que se requieran juntas limpias y precisas. Retire la cinta antes que el producto haya formado piel.

Fondo de junta

Después de la preparación del sustrato, inserte el fondo de junta (Sika Rod) a la profundidad requerida.

Imprimación

Imprime los labios de la junta como se recomienda en la preparación del sustrato. Evite la aplicación excesiva de la imprimación para evitar que se formen charcos en la base de la junta.

Aplicación

Prepare el extremo del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola de sellado y luego coloque la boquilla. Extrusione el Sikaflex®-11 FC Purform® en la junta asegurando un contacto total en toda la junta y presionando la masilla contra los labios de la misma. Rellene la junta, evitando que quede aire ocluido en el interior.

Acabado

Tan pronto como sea posible después de la aplicación, alise la junta para asegurar una adecuada adhesión y un perfecto acabado. Utilice un alisador de juntas compatible (por ejemplo, Sika® Tooling Agent N) para alisar la superficie de la junta. No utilice productos que contengan disolventes.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpie todas las herramientas y el equipo de aplicación con Sika® Remover-208 inmediatamente después de su uso. Una vez curado, el material endurecido sólo puede ser eliminado por medios mecánicos. Para la limpieza de la piel utilice Sika® Cleaning Wipes-100.

RESTRICCIONES LOCALES

Este producto puede variar en su funcionamiento o aplicación como resultado de regulaciones locales específicas. Por favor, consulte la hoja técnica del país para la descripción exacta de los modos de aplicación y uso.

NOTAS LEGALES

La información, y en particular las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, se proporcionan de buena fe, con base en el conocimiento y la experiencia actuales de Sika sobre los productos que han sido apropiadamente almacenados, manipulados y aplicados bajo condiciones normales de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de las obras son tales, que ninguna garantía con respecto a la comercialidad o aptitud para un propósito particular, ni responsabilidad proveniente de cualquier tipo de relación legal pueden ser inferidos ya sea de esta información o de cualquier recomendación escrita o de cualquier otra asesoría ofrecida. El usuario del producto debe probar la idoneidad del mismo para la aplicación y propósitos deseados. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de los productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Los usuarios deben referirse siempre a la versión local más reciente de la Hoja Técnica del Producto cuya copia será suministrada al ser solicitada. Para más información visite: web: <http://ecu.sika.com>

Durán:

Km 3.5 vía Durán-Tambo
PBX 0999502574

Machachi:

Parque Industrial El Obraje, frente al
Fuerte Militar Atahualpa
Panamericana E35 Vía Machachi –
Alóag
PBX: 0999502574

Hoja Técnica de Producto

Sikaflex®-11 FC Purform®
Octubre 2025, Versión 04.02
02051301000000077