

HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Sikaflex®-117 Metal Force

Adhesivo de Construcción para el Pegado de Metales

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex®-117 Metal Force es un adhesivo de construcción monocomponente especialmente formulado para el sellado y el pegado de metales.

USOS

Un adhesivo para pegar diferentes metales y componentes de construcción como:

- Cobre
- Latón
- Bronce
- Aluminio anodizado
- Galvanizado en caliente y acero galvanizado electrolítico
- Hierro corrugado y láminas de metal
- Revestimientos y fachadas metálicas
- Elementos, placas y revestimientos metálicos en cubiertas
- Claraboyas

Un adhesivo para pegar la mayoría de los materiales de construcción como son:

- Metales
- Hormigón
- Mampostería
- La mayoría de piedras
- Cerámica
- Madera
- Vidrio

Un sellador para sellar juntas verticales y horizontales
Para uso en interior y exterior

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Buena adhesión a la mayoría de metales
- Muy alta resistencia a la intemperie y estabilidad a contacto con metales, incluido el cobre
- Muy buena trabajabilidad
- Emisiones muy bajas

INFORMACION AMBIENTAL

- En conformidad con LEED v4 EQC 2: Materiales de baja emisión
- Clasificación de emisiones de COV GEV-Emicode EC1PLUS, número de licencia 11751/20.10.00
- Clasificación de emisiones de COV de materiales de construcción RTS M1
- Clase A+ según la normativa francesa sobre emisiones de COV

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Poliuretano híbrido con terminación de silano / Silano modificado
Empaques	Cartucho de 290 ml, caja de 12 cartuchos
Color	Gris claro
Vida en el recipiente	12 meses desde la fecha de fabricación

Condiciones de Almacenamiento	El producto debe estar envasado en su envase original, cerrado y sin daños en condiciones secas y a temperaturas entre +5 °C y +25 °C. Consultar siempre el envase.	
--------------------------------------	---	--

Densidad	~1,35 kg/l	(ISO 1183-1)
-----------------	------------	--------------

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	~40 (después de 28 días)	(ISO 868)
Resistencia a tensión	~1,8 N/mm ²	(ISO 37)
Elongación a Rotura	~300 %	(ISO 37)
Resistencia a la Propagación del Desgarro	~5,0 N/mm	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-40 °C min. / +80 °C max.	

INFORMACION DE APLICACIÓN

Rendimiento	Rendimiento 1 Cartucho (290 ml)	Dimensión
	~100 puntos	Diámetro= 30 mm Espesor = 4 mm
	~5 m cordón*	Diámetro de la boquilla = 5 mm (~60 ml por metro lineal)
Tixotropía	~0 mm (perfil de 20 mm, +23 °C)	(ISO 7390)
Temperatura Ambiente	+5 °C min. / +40 °C max.	
Temperatura del Sustrato	+5 °C min. / +40 °C max., min. +3 °C por debajo del punto de rocío	
Indice de Curado	~3 mm/24 horas (+23 °C / 50 % H.R.)	Procedimiento de Calidad Corporativo (CQP 049-2)
Tiempo de Formación de Piel	~25 minutos (+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

- Carta de pretratamientos de Sellado y Pegado

LIMITACIONES

- Para una óptima trabajabilidad, la temperatura recomendada del adhesivo es de +20 °C. No se recomienda la aplicación durante grandes variaciones de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes del pegado, compruebe la adhesión y compatibilidad de pinturas y recubrimientos mediante la realización de ensayos preliminares.
- Sikaflex®-117 Metal Force se puede recubrir con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura y recubrimiento a base de agua. Sin embargo, primero deben probarse para garantizar la compatibilidad mediante la realización de ensayos preliminares. Los mejores resultados de recubrimiento se obtienen

cuando se deja que el adhesivo cure completamente. Tenga en cuenta que los sistemas de pintura no flexibles pueden perjudicar la elasticidad del adhesivo y provocar el agrietamiento de la película de pintura.

- Pueden generarse variaciones de color debido a la exposición a productos químicos, altas temperaturas y/o radiación UV (especialmente con el tono de color blanco). Sin embargo, un cambio de color es puramente de naturaleza estética y no influye negativamente en el rendimiento técnico o la durabilidad del producto.
- Utilice siempre Sikaflex®-117 Metal Force junto con fijaciones mecánicas para aplicaciones en altura o artículos pesados.
- Para los artículos muy pesados proporcionar apoyo temporal hasta que Sikaflex®-117 Metal Force se haya curado por completo.
- No se recomiendan las aplicaciones/fijaciones de superficie completa, ya que la parte interior de la capa adhesiva puede no curar nunca.
- Antes de usar sobre piedra reconstituida, artificial o natural, póngase en contacto con el servicio técnico de Sika.
- No lo utilice sobre sustratos bituminosos, caucho natural, caucho EPDM ni sobre materiales de construcción que puedan lixiviar aceites, plastificantes o di-

solventes que puedan degradar el adhesivo.

- No lo utilice en polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflón) y ciertos materiales sintéticos plastificados. Se recomiendan ensayos preliminares o póngase en contacto con el Servicio Técnico de Sika®.
- No lo utilice para la unión de vidrio si la línea de unión está expuesta a la luz solar.
- No utilizar para la unión estructural.
- No exponga Sikaflex®-117 Metal Force sin curar a productos que contengan alcohol, ya que esto puede interferir con la reacción 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 todos los contaminantes tales como suciedad, aceite, grasa, lechadas de cemento, selladores viejos y recubrimientos de pintura mal pegados que podrían afectar la adhesión del producto.

Sikaflex®-117 Metal Force se adhiere sin imprimaciones y/o activadores. Sin embargo, para una adhesión óptima y aplicaciones críticas de alto rendimiento, se deben seguir los siguientes procedimientos de limpieza y/o pretratamiento:

Sustratos no porosos

Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, acero galvanizado, metales con recubrimiento de polvo o baldosas esmaltadas, superficie ligeramente rugosa con una lija de grano fino. Limpie y pretrate con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio.

Antes de pegar/sellar, espere un tiempo de espera de >15 minutos (<6 horas).

Otros metales, como el cobre, el latón y el titanio-zinc, se limpian y tratan previamente con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio. Después de un tiempo de espera de >15 minutos (<6 horas). Aplicar Sika® Primer-3 N aplicado con pincel. Espere >30 minutos (< 8 horas) antes de pegar/sellar.

El PVC debe limpiarse y pretratarse con Sika® Primer-215 aplicado con un pincel. Espere un tiempo de espera de > 15 minutos (< 8 horas) antes de pegar/sellar.

Sustratos porosos

Hormigón, hormigón celular y revestimientos base cemento, morteros y ladrillos, imprimaciones superficiales utilizando Sika® Primer-3 N aplicado mediante pincel.

Antes de pegar/sellar, espere un tiempo de espera de > 30 minutos (< 8 horas).

Para obtener más información e instrucciones, póngase en contacto con el Servicio Técnico de Sika.

Nota: Las imprimaciones son promotores de adhesión y no una alternativa para mejorar la mala preparación / limpieza de las superficies de unión. Las imprimaciones también mejoran la calidad de adhesión a largo plazo de una junta sellada.

METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Procedimiento de adhesión

Tras la preparación necesaria del soporte, corte la parte superior del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola del sellador. A continuación, corte la boquilla para el tamaño de cordón deseado y encájela en el cartucho.

Aplicar en cordones, tiras o puntos a intervalos de unos centímetros cada uno. Ejercer presión con la mano únicamente para fijar los componentes a pegar en su posición antes de que se desprenda el adhesivo. Los componentes mal colocados pueden despegarse fácilmente y volver a colocarse durante los primeros minutos tras la aplicación. Si es necesario, utilice cintas adhesivas temporales, cuñas o soportes para mantener unidos los componentes adheridos durante el tiempo de curado inicial.

El adhesivo fresco sin curar que quede en la superficie debe eliminarse inmediatamente. La resistencia final se alcanzará después del curado completo de Sikaflex®-117 Metal Force, es decir, después de 24 a 48 horas a +23 °C, dependiendo de las condiciones ambientales y del espesor de la capa de adhesivo.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpier todas las herramientas y equipos de aplicación inmediatamente después de su uso con Sika® Remover-208. Una vez curado, el material endurecido sólo puede eliminarse mecánicamente.

Para la limpieza de la piel utilizar 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 (593) 4 2812700

Quito:

Av. Naciones Unidas entre Iñaquito
y Núñez de Vela.
Piso 11. Oficinas: 1111 - 1112
Tel: (593) 2 4506455

Cuenca:

Av. Ordóñez Lasso y Los Claveles.
Edificio Palermo
Tel: (593) 7 4089725