

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-252

ADHESIVO ELÁSTICO PARA UNIÓN EN ENSAMBLAJE DE VEHÍCULOS

DATOS TÍPICOS DEL PRODUCTO (PARA VALORES ADICIONALES, CONSULTE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD)

Base química	Poliuretano de 1 componente
Color (CQP001-1)	Negro, blanco, gris
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad	dependiendo del color 1.2 kg/l
Propiedades de no descuelgue	Buenas
Temperatura de aplicación	ambiente 10 – 35 °C
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	40 minutos ^A
Tiempo abierto (CQP526-1)	35 minutos ^A
Velocidad de curado(CQP048-1)	(ver diagrama 1)
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	50
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	3 MPa
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	400 %
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	2.5 MPa
Temperatura de servicio (CQP509-1 / CQP 513-1)	-40 – 90 °C 4 horas 130 °C 1 hora 150 °C
Vida útil (CQP016-1)	12 meses ^B

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativa

^A) 23 °C / 50 % h.r.^B) almacenamiento por debajo de 25 °C**DESCRIPCIÓN**

Sikaflex®-252 es un adhesivo elástico de poliuretano de 1 componente especialmente diseñado para unir componentes grandes en el ensamblaje de vehículos. Es adecuado para unir metal revestido, GRP, materiales cerámicos y plásticos.

VENTAJAS

- Se adhiere bien a una amplia variedad de sustratos
- Capaz de soportar altas tensiones dinámicas
- Buenas propiedades de relleno de huecos
- Se puede pintar
- Amortiguación de vibraciones
- Eléctricamente no conductor

AREAS DE APLICACIÓN

Sikaflex®-252 es adecuado para uniones que están sometidos a tensiones dinámicas. Los sustratos adecuados son madera, metales, particularmente aluminio (incluidos los componentes anodizados), chapa de acero (incluidos los componentes fosfatados, cromados y galvanizados), imprimaciones metálicas y revestimientos de pintura (sistemas de 2 componentes), materiales cerámicos y plásticos. Siga las instrucciones del fabricante antes de usar en plásticos que son propensos a tensiones internas.

Este producto es adecuado solo para usuarios profesionales con experiencia. Se deben realizar ensayos con sustratos y condiciones reales para garantizar la adhesión y la compatibilidad del material.

MECANISMO DE CURADO

Sikaflex®-252 cura por reacción con humedad atmosférica. A bajas temperaturas, el contenido de agua del aire es generalmente más bajo y la reacción de curado es algo más lenta (ver diagrama 1).

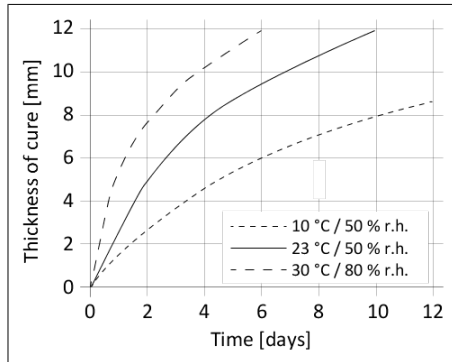


Diagrama 1: velocidad de curado Sikaflex®-252

RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-252 es generalmente resistente al agua dulce, agua de mar, ácidos diluidos y soluciones cáusticas diluidas; temporalmente resistente a combustibles, aceites minerales, grasas y aceites vegetales y animales; no resistente a ácidos orgánicos, alcohol glicólico, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas o solventes..

METODO DE APLICACIÓN

Preparación del Soporte

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de grasa, aceite, polvo y contaminantes. El tratamiento de la superficie depende de la naturaleza específica de los sustratos y es crucial para una unión duradera. Se pueden encontrar sugerencias para la preparación de la superficie en la edición actual de la Tabla de Pretratamiento Sika® correspondiente. Tenga en cuenta que estas sugerencias se basan en la experiencia y, en cualquier caso, deben verificarse mediante ensayos en sustratos originales.

Aplicación

Sikaflex®-252 puede extruirse entre 10 ° C y 35 ° C (clima y producto), pero deben considerarse los cambios en la reactividad y las propiedades de aplicación. La temperatura óptima para el sustrato y el sellador está entre 15 ° C y 25 ° C.

Tenga en cuenta que la viscosidad aumentará a baja temperatura. Para una fácil aplicación, acondicione el adhesivo a temperatura ambiente antes de usarlo. Para garantizar un grosor uniforme de la línea de unión, se recomienda aplicar el adhesivo en forma de un cordón triangular (ver figura 1).

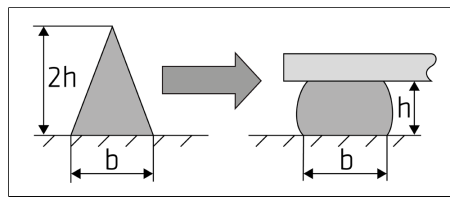


Figura 1: Configuración recomendada de cordones

Sikaflex®-252 puede extruirse con pistolas de pistón manuales, neumáticas o eléctricas, así como con equipos de bombeo. El tiempo abierto es significativamente más corto en climas cálidos y húmedos. Las piezas siempre deben instalarse dentro del tiempo abierto. Nunca una las partes de unión si el adhesivo ha formado piel.

Herramientas y acabado

El alisado y el acabado deben llevarse a cabo dentro del tiempo de formación de la piel del producto. Se recomienda usar Sika® Tooling Agent N. Otros agentes de acabado deben ser ensayados para determinar su idoneidad y compatibilidad antes del uso.

Eliminación

Sikaflex®-252 sin curar puede eliminarse de herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado, el material solo puede eliminarse mecánicamente. Las manos y la piel expuesta deben lavarse inmediatamente con toallitas para manos como Sika® Handclean o un limpiador de manos industrial adecuado y agua. No use solventes en la piel.

INFORMACION ADICIONAL

La información aquí contenida se ofrece solo como guía general. El departamento técnico de Sika Industry puede proveer asesoramiento sobre aplicaciones específicas si así lo solicita. Copias de las siguientes publicaciones están disponibles bajo petición:

- Hojas de Datos de Seguridad
- Cuadro de Pretratamiento de Sika para Poliuretanos de 1 componente
- Pautas Generales de Pegado y Sellado con Sikaflex® de 1 componente

PRESENTACION

Cartucho	300 ml
Unipack	400 ml 600 ml
Cubo	23 l
Bidón	195 l

DATOS DE BASE DEL PRODUCTO

Todos los datos técnicos recogidos en esta hoja se basan en ensayos de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar por circunstancias fuera de nuestro control.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

Para información y 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 LEGAL

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario de los productos debe realizar pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo con el uso que se le quiere dar. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de los productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada e las Hojas de Datos de Producto local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite.