

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

# Sikaflex®-953 L30

Adhesivo / sellador STP para ensambles de 2 componentes, de tiempo abierto prolongado y curado rápido

**INFORMACIÓN DE PRODUCTO TÍPICA (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)**

Propiedades	Sikaflex®-953 L30 A	Sikaflex®-905 B
Base química	Polímero con Terminación de Silano de 2 componentes (STP)	
Color (CQP001-1)	Blanco	Blanco
Densidad	1.41 kg/l	1.20 kg/l
	mezclado	1.39 kg/l
Relación de mezcla	A:B por volumen	10 : 1
	A:B por peso	11.7 : 1
Propiedades de no escurrimiento (CQP061-1)	Bueno	
Temperatura de aplicación	producto, ambiente	
	5 – 40 °C	
Tiempo de formación de piel (CQP019-1)	40 minutos <sup>A</sup>	
Tiempo abierto (CQP526-1)	30 minutos <sup>A</sup>	
Curing speed (CQP046-1)	(ver tabla) <sup>A</sup>	
Contracción (CQP014-1)	2 %	
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	50	
Resistencia a la tracción (CQP036-1 / ISO 527)	2.5 MPa	
Elongación a la rotura (CQP036-1 / ISO 37)	450 %	
Resistencia a la propagación del corte (CQP045-1 / ISO 34)	15 N/mm	
Resistencia a cortadura por tracción (CQP046-1 / ISO 4587)	1.5 MPa	
Resistencia térmica (CQP 513-1)	1 hora	160 °C
Temperatura de servicio (CQP509-1 / CQP 513-1)	-45 – 90 °C	
Vida útil	9 meses <sup>B</sup>	
Mezclador	Para sistemas de dispensadores	Statomix® MS 13-18-G

CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo

<sup>A</sup>) 23 °C / 50 % H. R.<sup>B</sup>) almacenamiento entre 5 y 25 °C, componente (B) es sensible a las heladas
**DESCRIPCIÓN**

Sikaflex®-953 L30 es un adhesivo para ensamble de polímero terminado en silano (STP) de dos componentes que cura mediante reacción química de los dos componentes. La versión L30 está diseñada para unir componentes grandes donde se requiere un tiempo abierto más prolongado.

Debido a su buena resistencia a la intemperie y su rendimiento de relleno de huecos, también se puede utilizar para sellar juntas exteriores. También es adecuado cuando se requiere bombeo a larga distancia.

**VENTAJAS**

- Bombeable a largas distancias
- Pretratamiento mínimo requerido para los sustratos más comunes
- Sin solventes ni isocianatos
- Buenas capacidades para llenar huecos
- Gran resistencia a la intemperie y al envejecimiento

**AREAS DE APLICACIÓN**

Sikaflex®-953 L30 es adecuado para unir componentes grandes expuestos a tensiones dinámicas y donde se requiere alcanzar una resistencia temprana. Los sustratos habituales son los metales, en particular el aluminio (incluido el anodizado), el acero (incluido el fosfatado, el cromado y el galvanizado), imprimaciones y revestimientos de pintura para metales (sistemas de dos componentes), materiales cerámicos y plásticos.

Busque asesoramiento del fabricante y realice pruebas en sustratos originales antes de usar Sikaflex®-953 L30 en materiales propensos a agrietarse por tensión.

Este producto es adecuado únicamente para usuarios profesionales experimentados. Se

deben realizar pruebas con sustratos y condiciones reales para garantizar la adhesión y la compatibilidad del material.

### MECANISMO DE CURADO

El curado de Sikaflex®-953 L30 se produce mediante reacción química de los dos componentes.

Tiempo [h]	Resistencia [MPa]
2	0.2
4	0.6
6	0.8

Tabla 1: Resistencia Lap-shear (CQP 046-1) a 23 °C / 50 % H. R.

### RESISTENCIA QUIMICA

Sikaflex®-953 L30 generalmente es resistente al agua dulce, al agua de mar, a los ácidos diluidos y a las 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 o solventes cáusticos.

### 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.

Todos los pasos del pretratamiento deben ser confirmados mediante pruebas preliminares en sustratos originales considerando condiciones específicas en el proceso del ensamble.

#### Aplicación

Sikaflex®-953 L30 puede procesarse mediante cartucho o con un sistema de dosificación adecuado. Es necesario respetar el tipo de mezclador. Para los sistemas dispensadores, el tipo de mezclador se indica en la tabla de Typical Product Data, mientras que para los cartuchos se indica en Información del envase.

Sikaflex®-953 L30 se puede aplicar entre 5 °C y 40 °C, pero se deben considerar los cambios en la reactividad y las propiedades de aplicación. La temperatura óptima para el sustrato y el producto es entre 15 °C y 25 °C.

Para garantizar un espesor uniforme de la línea de unión, se recomienda aplicar el adhesivo en forma de cordón triangular (ver figura 1).

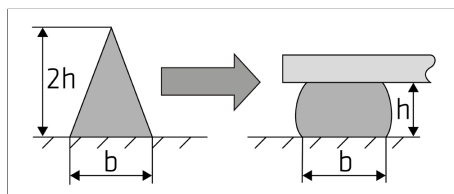


Figura 1: Configuración recomendada del cordón

El tiempo abierto es significativamente más corto en climas cálidos y húmedos. Las piezas siempre deben estar unidas dentro del tiempo abierto. Como regla general, un cambio de + 10 °C reduce el tiempo abierto a la mitad. Para obtener asesoramiento sobre cómo seleccionar y configurar un sistema de bombeo adecuado, comuníquese con el Departamento de Sistemas de Ingeniería de Sika Industry.

### Herramientas y acabado

El alisado y acabado deben realizarse dentro del tiempo abierto del adhesivo. Recomendamos el uso de Sika® Tooling Agent N. Se deben probar otros agentes de acabado para determinar su idoneidad y compatibilidad.

### Eliminación

Sikaflex®-953 L30 sin curar se puede eliminar de herramientas y equipos con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado, el material sólo se puede eliminar mecánicamente. Las manos y la piel expuesta deben lavarse inmediatamente utilizando toallitas para manos como Sika® Cleaner-350H o un limpiador de manos industrial adecuado y agua.

No utilice solventes en la piel.

### Pintabilidad

Sikaflex®-953 L30 se puede pintar mejor dentro del tiempo de formación de la piel. Si el proceso de pintura se realiza después de que el sellador haya formado una capa, la adhesión podría mejorarse tratando la superficie de la junta con Sika® Aktivator-100 o Sika® Aktivator-205 antes del proceso de pintura. Si la pintura requiere un proceso de horneado (> 80 °C), el mejor rendimiento se logra dejando que el sellador se cure completamente primero.

Todas las pinturas deben probarse mediante pruebas preliminares en las condiciones de fabricación.

La elasticidad de las pinturas suele ser menor que la de los selladores. Esto podría provocar que la pintura se agriete en la zona de la junta.

### INFORMACION ADICIONAL

La información contenida en este documento se ofrece únicamente como orientación general. El asesoramiento sobre aplicaciones específicas está disponible a previa solicitud al Departamento Técnico de Sika Industry.

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a previa solicitud:

- Hojas de Seguridad
- General Guidelines Bonding and Sealing with 1-component Sikaflex®

### PRESENTACION

Sikaflex®-953 L30

Cartucho dual	490 ml
Mezclador: MFHX 13-18T de medmix	

Sikaflex®-953 L30 (A)

Cubeta	23 l
Tambor	195 l

Sikaflex®-905 (B)

Cubeta	23 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.