BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-116 High Grab

Adhesivo para Construcción

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex®-116 High Grab es un adhesivo para construcción con alto agarre inicial, que pega sobre la mayoría de los materiales de construcción.

USOS

Un adhesivo para pegar componentes y materiales de construcción como:
- Hormigón
- Mampostería
- La mayoría de piedras
- Ceramica
- Madera
- Metales
- Vidrio
- Espejos

Para uso interior y exterior

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Alto agarre inicial
- Fijación de objetos pesados sin sujección temporal
- Buena trabajabilidad
- Muy bajas emisiones
- Adhesivo-sellador con marcado CE

INFORMACION AMBIENTAL

- Conforme con LEED v4 EQc 2: Materiales de Baja emisión
- Clasificación emisión VOC (COV) GEV-Emicode EC1 PLUS, licencia numero 11489/20.10.00
- Clasificación emisión VOC (COV) de materiales de construcción RTS M1
- Clase A+ de acuerdo con la Regulación Francesa de emisiones VOC (COV)

CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE y Declaracion de Prestaciones según EN 15651-1 - Selladores para uno no estructural en juntas de construcción - Elementos de fachada: Clase F EXT-INT CC 20HM

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Polímero terminado en Silano	
Presentación	Cartucho de 290 ml: 12 cartuchos por caja	
Conservación	12 meses desde la fecha de producción	
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe estar almacenada en su envase original, cerrado y sin daños en condiciones secas a temperaturas entre +5 °C y +25 °C. Consultar siempre el envase.	
Color	Blanco	
Densidad	~1,40 kg/l	(ISO 1183-1)

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	~45 (después de 28 días)	(ISO 868)
Resistencia a Tracción	~2,2 N/mm²	(ISO 37)
Elongación a Rotura	~500 %	(ISO 37)
Resistencia a la Propagación del Desgarro	~7,0 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	Diametro = 30 mm Espesor = 4 mm
~5 m cordón *	Diámetro de la boquilla = 5 mm (~60 ml por metro lineal)

* Nota: Para artículos más pesados pueden requerirse mayor espesor de cordones (por encima ~120 ml por metro lineal)
Estos datos son teóricos y pueden existir variaciones debido a la porosidad superficial, el perfil de la superficie, variaciones en la nivelacion o desperdicios, etc.

Tixotropía	0 mm (Perfil 20 mm, 23 °C)	(ISO 7390)
Temperatura Ambiente	+5 °C min. / +40 °C max.	
Temperatura del Soporte	+5 °C min. / +40 °C max. Minimo +3 °C por encima de la temmperatura del punto de rocío	
Indice de Curado	~3 mm/24 horas (+23 °C / 50 % r.h.)	(CQP* 049-2) * Procedimiento de Calidad Corporativo Sika
Tiempo de Formación de Piel	~20 min (+23 °C / 50 % H.R.)	(CQP 019-1)

NOTAS

Todos los datos técnicos indicados en estas Hojas de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

DOCUMENTOS ADICIONALES

- Carta de Pre-tratamiento Sellado y Pegado

LIMITACIONES

- Para una trabajabilidad óptima, la temperatura recomendada del adhesivo es de +20 °C.
- No se recomienda la aplicación durante cambios bruscos de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes de pegar, compruebe la adherencia y compatibilidad de pinturas y revestimientos realizando pruebas preliminares.
- Sikaflex®-116 High Grab se puede sobrepintar con la mayoría de los sistemas convencionales de revestimiento y pintura al agua. Sin embargo, primero se debe comprobar su compatibilidad realizando pruebas preliminares. Los mejores resultados de pintado se obtienen cuando se deja curar completamente el adhesivo. Tenga en cuenta que los sistemas de pintura no flexibles pueden afectar a la elasticidad del adhesivo y provocar el agrietamiento de la película de pintura.
- Pueden producirse 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®-116 High Grab junto con fijaciones mecánicas para aplicaciones aéreas o artículos pesados.
- En el caso de elementos muy pesados, proporcione un soporte temporal hasta que nombre haya curado completamente.
- No se recomiendan aplicaciones / fijaciones en toda la superficie ya que la parte interior de la capa adhesiva puede no curar nunca.
- Antes de usar sobre piedra reconstituida, moldeada o natural, contactar con los Servicios Técnicos de Sika.
- No utilizar sobre soportes bituminosos, caucho natural, caucho EPDM o sobre cualquier material de

construcción que pueda lixiviar aceites, plastificantes o disolventes que puedan degradar el adhesivo.
- No utilizar sobre polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflon) y ciertos materiales sintéticos plastificados. Se recomienda realizar ensayos preliminares o ponerse en contacto con el Servicio Técnico de Sika®.
- No usar para pegado de vidrio si la línea de pegado está expuesta a la luz solar.
- No usar para pegado estructural.
- No exponer nombre sin curar a productos que contengan alcohol ya que puede interferir con la reacción de curado.

ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para obtener información y asesoramiento sobre la manipulación, el almacenamiento y la eliminación segura de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otras cuestiones relacionados con la seguridad.

INSTRUCCIONES DE APLICACION

PREPARACION DEL SOPORTE

El soporte debe estar sano, limpio, seco y libre de contaminantes tales como suciedad, aceite, grasa, lechada de cemento, selladores antiguos y capas de pintura mal adheridas que puedan afectar a la adhesión del adhesivo.
Para una adhesión óptima y aplicaciones críticas de alto rendimiento, deben seguirse los siguientes procedimientos de imprimación y/o pretratamiento:
Soportes no porosos
Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, acero galvanizado, metales con recubrimiento en polvo o azulejos esmaltados, raspar ligeramente la superficie con un estropajo abrasivo fino. Limpiar y pretratar con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio.
Antes de pegar / sellar, dejar un tiempo de espera de > 15 minutos (< 6 horas).
Otros metales, como cobre, latón y titanio-zinc, limpiar y pretratar utilizando 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 brocha. Dejar un tiempo de espera de > 30 minutos (< 8 horas) antes de pegar / sellar.
El PVC debe limpiarse y pretratarse con Sika® Primer-215 aplicado con brocha. Dejar un tiempo de espera de > 15 minutos (< 8 horas) antes de pegar / sellar.

Soportes porosos
Hormigón, hormigón celular y enfoscados a base de cemento, morteros y ladrillos, imprimar la superficie utilizando Sika® Primer-3 N aplicado con brocha.
Antes de pegar / sellar, dejar un tiempo de espera de > 30 minutos (< 8 horas).
Para consejos e instrucciones más detalladas contactar con el Servicio Técnico de Sika.
Nota: Las imprimaciones son promotores de adherencia y no una alternativa para mejorar una mala preparación / limpieza de las superficies de las juntas. Las imprimaciones también mejoran la adherencia a largo plazo de una junta sellada.

METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Procedimiento de Pegado
Despues de la necesaria preparación del soporte, prepare el final /punta del cartucho antes
Tras la preparación necesaria del sustrato, prepare el extremo del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola selladora y, a continuación, coloque la boquilla.
Aplicar en cordones, tiras o puntos a intervalos de unos pocos centímetros cada uno. Ejerza presión con la mano únicamente para fijar los componentes a pegar en su posición antes de que forme piel 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 ensamblados 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®-116 High Grab, 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

Limpiar todos los útiles y equipos de aplicación inmediatamente despues de su uso con Sika® Remover-208. Una vez curado, el material endurecido sólo puede retirarse de forma mecánica.
Para limpieza de la piel usar Sika® Cleaning Wipes-100.

RESTRICCIONES LOCALES

Tenga en cuenta que como resultado de las regulaciones locales específicas, el funcionamiento del producto puede variar de un país a otro. Por favor, consulte la Hoja de Datos de Producto local para la descripción exacta de los campos de aplicación.

NOTAS LEGALES

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, dentro de su vida útil y 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 debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite.

OFICINAS CENTRALES Y FABRICA
Carretera de Fuencarral, 72
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO
C/ Aragoneses, 17
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38