BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex® Construction Purform®

Sellador de bajo módulo para fachadas de hormigón y mampostería

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex® Construction Purform®es un sellador de juntas de poliuretano elástico, monocomponente, que no se descuelga. Debido a sus buenas propiedades de aplicación y su alta capacidad de movimiento, sella de forma duradera juntas de movimiento y conexión en fachadas de hormigón y mampostería.

USOS

Sikaflex® Construction Purform® se utiliza para sellar juntas elásticas e impermeabilizar juntas de movimiento y conexión en envolventes de edificios.
Se usa en las siguientes áreas de aplicación:
- Alrededor de marcos de puertas y ventanas
- Alrededor de los elementos de la fachada
- Alrededor de elementos prefabricados
- Fachadas SATE

Se emplea para aplicaciones interiores y exteriores

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Fácil de usar y extruir
- Alta capacidad de movimiento: ±25 % (ISO 9047), ±50 % (ASTM C719)
- Baja tensión sobre el soporte debido al bajo módulo del sellador
- Buena resistencia a la intemperie
- Buena resistencia mecánica
- Buena adherencia a la mayoría de los materiales de construcción
- Contenido de diisocianato monomérico < 0,1 %: no se necesita formación de seguridad para el usuario (restricción REACH 2023, entrada 74 del anexo XVII)

INFORMACION AMBIENTAL

- Contribuye a satisfacer la calidad ambiental interior (EQ) Credit: Materiales de baja emisión según LEED® v4
- Clasificación de emisiones VOC GEV Emicode EC1^{plus}

CERTIFICADOS / NORMAS

- Contenido de VOC Regla SCAQMD 1168, Sikaflex® - , eurofins, Informe de prueba No. 392-2023-00524602_XG_EN
- EMISIÓN VOC M1, Sikaflex® xx, eurofins, Informe de prueba No. 392-2022-00437201_I_EN
- Clasificación de selladores DIN EN ISO 11600, Sikaflex®-708 Construction, SKZ, Informe de prueba No. 225964/22-III

INFORMACION DEL PRODUCTO

Declaración de Producto	EN 15651-1:2012	F EXT-INT CC 25 LM	
	ISO 11600:2002	Clase F 25 LM	
	ASTM C 920-18	Clase Movimiento 50	
Base Química	Poliuretano Sika® Purform®		
Presentación	Cartucho de 300 ml	12 cartuchos por caja	
	Salchichón de 600 ml	20 salchichones por caja	
	Consulte la lista de precios actual para conocer los envases disponibles.		
Conservación	15 meses desde la fecha de fabricación		
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe ser almacenado en su envase original, cerrado y no deteriorado, en condiciones secas y a temperaturas entre +5 °C y +25 °C. Consulte siempre el envase Consulte la hoja de datos de seguridad actual para tener la informacion de almacenamiento y manipulación seguro.		
Color	Disponible en varios colores, consulte la lista de precios para más información.		
Densidad	(1.45 ± 0.1) kg/l		(ISO 1183-1)

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	Curado a 28 días a +23 °C y 50 % H.R.	> 20	(EN ISO 868)
Resistencia a Tracción	Curado a 28 días a +23 °C y 50 % H.R	0.96 MPa	(ISO 37)
Módulo de Tracción secante	Curado 28 días a +23 °C y 50% H.R. Medido a 100% de elongación a +23º C	0.30 N/mm²	(ISO 8339)
	Curado 28 días a +23 °C y 50% H.R. Medido a 100% de elongación a -20 °C	0.60 N/mm²	
Elongación a Rotura	Curado a 7 días a +23 °C y 50 % H.R. Medido a 100 % de elongación a -20 °C	1000 %	(ISO 37)
Capacidad de Movimiento	± 25 %		(EN ISO 9047)
	± 50 %		(ASTM C719)
Recuperación Elástica	Curado a 28 días a +23 °C y 50 % H.R.	90 %	(EN ISO 7389)
Resistencia a la Propagación del Desgarro	Curado a 28 días a +23 °C y 50 % H.R.	6.0 N/mm	(ISO 34-2)
Temperatura de Servicio	Máximo	+70 °C	
	Mínimo	-40 °C	
Resistencia a la Intemperie	10		(ISO 19862)
Diseño de Juntas	Para juntas de movimiento, el ancho debe ser al menos de 8 mm y no debería exceder los 40 mm. Para juntas sin movimiento como juntas de conexiónen zonas interiores, la anchura de la junta puede ser inferior a 8 mm.		

Las dimensiones de la junta deben diseñarse para adaptarse a la capacidad de movimiento del sellador. En todos los casos, las juntas deben tener al menos una profundidad de 8 mm o una relación ancho/profundidad de 2:1, la que sea mayor.
Para más información sobre diseño y cálculo de juntas consulte el documento de Guía de Diseño de Sika: Dimensionamiento de juntas de construcción o contacte con el Servicio Técnico de Sika.

INFORMACION DE APLICACIÓN

Tixotropía	Perfil de 20 mm ensayado a +50 °C	0 mm	(EN ISO 7390)
Temperatura del Producto	Máximo	+40 °C	
	Mínimo	+5 °C	
Temperatura Ambiente	Máximo	+30 °C	
	Mínimo	+5 °C	
Temperatura del Soporte	Máximo	+40 °C	
	Mínimo	+5 °C	
	Cuidado con la condensación. La temperatura del soporte durante la aplicación debe ser al menos +3 °C superior al punto de rocío.		
Material de Apoyo	Usar un fondo de junta de espuma de polietileno de célula cerrada		
Indice de Curado	A +23 °C y 50 % H.R.	3 mm / 24 h	(CQP049-2)
Tiempo de Formación de Piel	A +23 °C a 50 % H.R	60 minutos	(CQP019-1)
Tiempo de Ejecución	A +23 °C y 50 % H.R,	40 minutos	(CQP019-2)

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.

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

IMPORTANTE
Mala adhesión debido a una preparación inadecuada de la superficie
Las imprimaciones son promotores de la adhesión.
1. No utilice imprimaciones para mejorar las superficies de juntas mal preparadas o no bien limpias

IMPORTANTE
Mala adherencia debido a una imprimación incorrecta
Las imprimaciones mal realizadas o no controladas pueden provocar variaciones en el rendimineto del producto.
1. Probar la adhesion en soportes específicos del proyecto y acuerde los procedimientos con todas las partes antes de la aplicacion completa del proyecto. Para más información contacte con los Servicios Técnicos de Sika

El soporte debe estar sano, limpio, seco y libre de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, lechada de cemento, residuos de sellador y recubrimientos mal adheridos que podrían afectar la adhesión de la imprimación y el sellador.
El soporte debe tener suficiente resistencia para soportar las tensiones inducidas por el sellador durante el movimiento.
1. Utilice técnicas como cepillado de alambre, esmerilado, granallado u otros métodos mecánicos adecuados para eliminar todo el material débil del soporte.
2. Repare todos los bordes de las juntas dañados con productos de reparación Sika adecuados.
3. Retire el polvo, el material suelto y friable de todas las superficies antes de aplicar el sellador.

Si la experiencia lo prueba o lo respalda, el producto se puede utilizar sin imprimaciones ni activadores en muchos soportes.

Utilice los siguientes procedimientos de imprimación o pretratamiento para garantizar una adhesión óptima y durabilidad de las juntas, o si el producto se utiliza para aplicaciones de alto rendimiento, como juntas en edificios de varios pisos, juntas altamente tensadas o juntas expuestas a condiciones climáticas extremas.
SOPORTES NO POROSOS
Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, acero galvanizado o baldosas esmaltadas
1. Raspe ligeramente la superficie con un estropajo abrasivo fino
2. Limpie la superficie
3. Pretratar la superficie con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio.

Other metals, such as copper, brass and titanium-zinc
1. Raspe ligeramente la superficie con un estropajo abrasivo fino
2. Limpie la superficie
3. Pretratar la superficie con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio
4. Esperar hasta que finalice el tiempo de evaporación.
5. Imprime la superficie con Sika® Primer-3 N aplicado con una brocha.

Metales con recubrimiento en polvo
1. Realizar pruebas preliminares para verificar la adhesión. Para más información contacte con los Servicios Técnicos de Sika.

Soporte de PVC
1. Imprima la superficie con Sika® Primer-215 applied with a brush.

SOPORTES POROSOS
Hormigón, recocos a bace de cemento y hormigón celular, morteros y ladrillos
1. Imprima la superficie con Sika® Primer-3 N o Sika® Primer-115 aplicado con una brocha.

Hormigón que tiene 2–3 días, o que está húmedo mate (superficie seca)
1. Imprima la superficie con Sika® Primer-115 aplicado con una brocha.

APLICACIÓN

IMPORTANTE
Siga estrictamente los procedimientos de instalación
Siga estrictamente los procedimientos de instalación definidos en los Métodos de Ejecución, manuales de aplicación e instrucciones de trabajo que siempre deben ajustarse a las condiciones reales de la aplicación.
IMPORTANTE
Manchas sobre soportes de piedra natural debido a la migración de plastificantes
Pueden producirse manchas por la migración del plastificante cuando se utiliza sobre piedra fundida, reconstituida o natural. como soportes de granito, mármol o piedra caliza.
1. No utilizar sobre soportes de piedra natural.

IMPORTANTE
Degradación del sellador debido a la lixiviación de aceites, plastificantes o disolventes de los soportes.
El betún, el caucho natural o el caucho EPDM pueden filtrar aceites, plastificantes o solventes que pueden degradar el sellador y hacer que el Producto se vuelva pegajoso.
1. No utilice el Producto en materiales de construcción que lixiven aceites, plastificantes o disolventes.

IMPORTANTE
Degradación del sellador debido al ataque químico.
1. No utilice el Producto para sellar juntas dentro y alrededor de piscinas que contengan agentes de tratamiento de agua como cloro.

IMPORTANTE
Curado insuficiente debido a la exposición al alcohol.
La exposición al alcohol durante el proceso de curado curado puede interferir en el mismo y hacer que el Producto permanezca blando o se vuelva pegajoso.
1. No exponga el Producto a productos que contengan alcohol durante el período de curado.

IMPORTANTE
Mal funcionamiento del material causado por falta de humedad del aire.
Se requiere humedad del aire para que el Producto cure.
1. Asegúrese de que la humedad del aire sea suficiente para que el material pueda curar y funcionar correctamente.

Retraso en la formación de piel y tiempo de curado debido a condiciones ambientales cambiantes.
Nota: Las condiciones ambientales cambiantes pueden afectar el rendimiento del producto. La formación de piel y el tiempo de curado pueden retrasarse significativamente debido a la baja humedad, la baja temperatura y las grandes dimensiones de las juntas.
1. Aplique cinta adhesiva donde se requieran líneas de unión limpias o exactas.
2. Después de la preparación requerida del soporte, inserte un fondo de junta a la profundidad requerida.
3. Imprime las superficies de las juntas como se recomienda en la preparación del soporte. Nota: evite la aplicación excesiva de impirmación.
4. Abra la parte superior del cartucho o abra el extremo del paquete de aluminio.
5. Coloque la boquilla y córtela al tamaño de cordón deseado..
6. Inserte el Producto en la pistola de aplicación.
7. Aplicar el Producto en la junta. Nota: Evite que quede aire atrapado. Asegúrese de que el Producto entre en pleno contacto con la zona de adhesión de la junta.
8. IMPORTANTE No utilice herramientas que contengan disolventes. Tan pronto como sea posible después de la aplicación, coloque el producto firmemente contra los lados de la junta para garantizar una adhesión

adecuada y un acabado suave. Utilice un agente compatible como Sika® Tooling Agent N para alisar la superficie de la junta.
9. Retire la cinta adhesiva dentro del tiempo de formación de piel del Producto.

PINTAR SOBRE EL SELLADOR

IMPORTANTE

Pintura pegajosa por migración de plastificantes.

Las pinturas, selladores o adhesivos pueden contener plastificantes y otras sustancias que migran y pueden hacer que la superficie pintada se vuelva pegajosa.

IMPORTANTE

Cracking paint due to joint movement

La pintura rígida aplicada sobre un sellador o adhesivo flexible puede agrietarse cuando se usa en juntas sujetas a movimiento.

El Producto se puede sobrepintar con la mayoría de los sistemas de recubrimiento de pintura convencionales.

1. Deje que el Producto se cure completamente antes de volver a pintar.
2. Antes de repintar, lleve a cabo pruebas preliminares para probar la compatibilidad de la pintura o sistema de revestimiento con el Producto de acuerdo con ISO/TR 20436:2017 - Edificaciones y obras de ingeniería civil - Selladores - Pintabilidad y compatibilidad de pintura de los selladores.

Variación de color

Nota: Pueden producirse variaciones de color, especialmente con el blanco u otros tonos de colores claros. Este efecto es puramente estético y no influye negativamente en las prestaciones técnicas ni en la durabilidad del Producto.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpie todas las herramientas y equipos de aplicación inmediatamente después de su uso con Sika® Remover-208 o Sika® Cleaning Wipes-100. Una vez curado, el material endurecido sólo se puede eliminar mecánicamente.

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

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