BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL 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 pegado y sellado de metales.

USOS

Adhesivo para unir diferentes metales y materiales de construcción como:
- Cobre
- Latón
- Bronce
- Aluminio anodizado
- Acero galvanizado
- Acero corrugado y chapas metálicas
- Revestimientos metálicos
- Elementos metálicos de cubiertas

Adhesivo para unir la mayoría de los materiales de construcción como:
- Metales
- Hormigón
- Mampostería
- La mayoría de las piedras
- Cerámica
- Madera
- Vidrio

Sellador para sellar juntas horizontales y verticales
Se puede usar tanto en interior como en exterior

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Buena adherencia a muchos metales
- Muy alta estabilidad y resistencia a la intemperie en metales, incluido el cobre
- Muy buena trabajabilidad
- Muy bajas emisiones
- Adhesivo-sellador con marcado CE

INFORMACION AMBIENTAL

- Cumple con LEED v4 EQc 2: Low-Emitting Materials
- Clasificación de las emisiones de VOC GEV-Emicode EC1PLUS, número de licencia 11751/20.10.00
- Clasificación de las emisiones de VOC de los materiales de construcción RTS M1
- Clase A+ según la normativa francesa de emisiones de VOC

CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE y Declaración de Prestaciones según la EN 15651-1 - Sellantes para uso no estructural en juntas en edificios y zonas peatonales. Parte 1: Sellantes para elementos de fachada: Clase F EXT-INT CC 20HM

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Polímeros híbridos con terminación en silanos / Poliuretano modificado con silanos
Presentación	Cartucho de 290 ml, 12 cartuchos por caja
Color	Gris claro
Conservación	12 meses desde su fecha de fabricación
Condiciones de Almacenamiento	El producto se debe almacenar en su envase original, sin abrir, sin dañar,

	en condiciones secas y a temperaturas entre +5 °C y +25 °C. Siempre consultar la información de la etiqueta.	
Densidad	~1,35 kg/l	(ISO 1183-1)

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	~40 (después de 28 días)	(ISO 868)
Resistencia a Tracción	~1,8 N/mm²	(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 mín. / +80 °C máx.	

INFORMACION DE APLICACIÓN

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

- Tabla de pretratamientos de Pegado y Sellado

LIMITACIONES

- Para una mejor trabajabilidad, la temperatura del adhesivo debe ser > 20°C
- No se recomienda su aplicación durante cambios grandes de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes del pegado, compruebe la adhesión y la compatibilidad de las pinturas y los revestimientos realizando ensayos previos.
- Sikaflex®-117 Metal Force se puede pintar con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura y recubrimientos base de agua. Sin embargo, primero deben ser ensayados para asegurar su compatibilidad mediante la realización de ensayos previos. Los mejores resultados se obtienen cuando el adhesivo está totalmente curado. 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 producirse variaciones de color debido a la exposición a productos químicos, altas temperaturas y/o radiación UV (especialmente con el 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.
- Usar siempre Sikaflex®-117 Metal Force junto con fijaciones mecánicas en aplicaciones con elementos pesados.
- Para el pegado de elementos muy pesados proporcionar apoyo temporal hasta que el producto haya curado completamente.
- No se recomiendan aplicaciones / fijaciones en toda la superficie ya que la parte interna de la capa de adhesivo puede no curar nunca.
- Antes de usar sobre piedra natural, contactar con Sika.

- No usar sobre soportes bituminosos, caucho natural, EPDM o sobre materiales de construcción que exuden aceites, plastificantes o solventes que puedan atacar al adhesivo.
- No usar sobre polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflón), y ciertos materiales sintéticos plastificados. Se recomienda realizar ensayos previos o contactar con Sika.
- No usar para el pegado de cristales si la línea de pegado está expuesta a la radiación solar.
- No usar en pegados estructurales.
- No exponer el producto sin curar a productos que contengan alcohol ya que puede inhibir el proceso 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 sustrato debe estar sano, limpio, seco y libre de todos los contaminantes como la suciedad, el aceite, la grasa, la lechada de cemento, los selladores antiguos y las capas de pintura mal adheridas que podrían afectar a la adhesión del adhesivo.
Sikaflex®-117 Metal Force adhiere generalmente sin imprimaciones y/o activadores. Sin embargo, para una adhesión óptima y para aplicaciones críticas y 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 revestimientos en polvo o baldosas vitrificadas, tienen que limpiarse con una fina lija de papel y limpiarse y pretratarse con Sika® Aktivator-205 usando una toallita de papel o trapo limpio. Antes de sellar, dejar evaporar el solvente un mínimo de 15 minutos y un máximo de 6 horas.
Otros metales, como el cobre, el latón, y el titanio-zinc, tienen que limpiarse y pretatarse con Sika® Aktivator-205 usando una toallita de papel o trapo limpio. Dejar evaporar el solvente un mínimo de 15 minutos y un máximo de 6 horas. Aplicar la imprimación Sika® Primer-3 N con brocha. Antes del pegado / sellado esperar un mínimo de 30 minutos y un máximo de 8 horas.
El PVC se tiene que pretratar e imprimar con el Sika® Primer-215 aplicado con una brocha. Antes del pegado / sellado esperar un mínimo de 30 minutos y un máximo de 8 horas.
Soportes porosos
Hormigón, hormigón celular y enfoscados a base de cemento, morteros y ladrillos, se deben imprimar con Sika® Primer-3 N aplicado con una brocha.
Antes del pegado / sellado esperar un mínimo de 30 minutos y un máximo de 8 horas.
Para más información contacte con el Departamento Técnico de Sika.

Nota: Las imprimaciones únicamente son promotores de adherencia. Nunca sustituyen un correcto tratamiento de limpieza de las superficies, ni incrementan la resistencia del sustrato significativamente. Las imprimaciones incrementan el rendimiento a largo plazo de la junta sellada.

METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Proceso de pegado
Después de la preparación necesaria del sustrato, corte la parte superior del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola. A continuación, corte la boquilla con el tamaño de cordón deseado y coloque la boquilla en el cartucho.
Aplique el producto en cordones o por puntos en la superficie a pegar a intervalos de unos pocos centímetros. Haga presión para colocar los elementos a pegar en la posición deseada (antes de la formación de piel del adhesivo). Los componentes mal colocados pueden rectificar fácilmente su posición durante los primeros minutos después de la aplicación. Volver a presionar las piezas. Si fuera necesario, utilice una cinta adhesiva, cuñas o algún soporte para sostener las piezas durante las primeras horas mientras el adhesivo está curando.
El adhesivo fresco y sin curar que quede en la superficie debe ser eliminado inmediatamente. La resistencia final se alcanzará después del curado completo del Sikaflex®-117 Metal Force, es decir, después de 24 a 48 horas a +23 °C, dependiendo de las condiciones ambientales y el espesor de la capa de adhesivo.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpie las herramientas y el equipo de trabajo con Sika® Remover-208 inmediatamente después de su uso. Una vez polimerizado, sólo puede eliminarse con medios mecánicos.
Limpie las manos y la piel con las toallitas 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