

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-111 Stick &Seal

ADHESIVO Y SELLADOR FLEXIBLE

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex®-111 Stick &Seal es un adhesivo y sellador multiuso monocomponente, con amplia adhesión y sellado en la mayoría de los soportes y materiales para la construcción. Para uso tanto interior como exterior.

USOS

Un adhesivo para unir la mayoría de los componentes y materiales de construcción, como:

- Hormigón
- Ladrillo
- Piedra
- Cerámica
- Madera
- Metal
- Vidrio
- Plásticos como PVC, PA, PET y EPS / XPS.

Sellador para juntas verticales y horizontales.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Adhiere bien sobre una amplia variedad de soportes- sin pretratamiento superficial
- Adhiere sobre hormigón húmedo
- Compatible con la mayoría de los sustratos, EPS / XPS, envolvente de edificios
- Buena resistencia mecánica
- Buena resistencia a la intemperie

INFORMACION AMBIENTAL

- Clasificación de emisiones de VOC GEV-EMICODE EC1^{PLUS}
- Clasificación de emisiones VOC de materiales de construcción RTS M1
- Clase A+ de acuerdo a la Regulación Francesa de emisiones VOC

CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE, Declaración de prestaciones bajo la EN 15651-1 Selladores para juntas no estructurales en elementos de fachada. Clasificación F EXT-INT CC 20HM

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Polímero terminado en silano
Presentación	Cartuchos de 290 ml, 12 cartuchos por cajas
Color	Blanco, gris, marrón y negro
Conservación	12 meses a partir de la fecha de fabricación
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe almacenarse en envases sellados originales, sin abrir y sin daños, en condiciones secas a temperaturas entre +5 ° C y +25 ° C. Siempre consulte el envase.
Densidad	~1,50 kg/l (ISO 1183-1)

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	~36 (después de 28 días)	(ISO 868)
Resistencia a Tracción	~1,5 N/mm ²	(ISO 37)
Módulo de Tracción secante	~0,65 N/mm ² a 60 % elongación (+23 °C)	(ISO 8339)
Elongación a Rotura	~250 %	(ISO 37)
Recuperación Elástica	~75 %	(ISO 7389)
Resistencia a la Propagación del Desgarrro	~4,5 N/mm	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-50 °C min. / +80 °C max.	
Diseño de Juntas	El ancho de la junta debe diseñarse para adaptarse a la capacidad de movimiento del sellador. El ancho de la junta debe ser ≥ 6 mm y ≤ 20 mm. Debe mantenerse una relación de ancho a profundidad de 2: 1. Las juntas de ≤ 10 mm de ancho son para el control de grietas y, por lo tanto, para uniones sin movimiento. Para juntas más grandes, contacte con el Departamento Técnico de Sika para obtener información adicional.	

INFORMACION DE APLICACIÓN

Rendimiento	Rendimiento (1 cartucho de 290 ml)	Dimensión
	~100 puntos	Diámetro = 30 mm Espesor = 4 mm
	~15 m de cordón	Diámetro de la boquilla = 5 mm (~20 ml por metro lineal)
Material de Apoyo	Utilice solo fondo de junta a base de espuma de polietileno de célula cerrada	
Tixotropía	0 mm (20 mm perfil +23 °C)	(ISO 7390)
Temperatura Ambiente	+5 °C min. / +40 °C max.	
Temperatura del Soporte	+5 °C min. / +40 °C max., min. 3 °C por encima del punto de rocío	
Indice de Curado	~3 mm/24 h (23 °C / 50 % r.h.)	Sika Corporate Quality Procedure (CQP 049-2)
Tiempo de Formación de Piel	~35 min (23 °C / 50 % r.h.)	(CQP 019-1)

INSTRUCCIONES DE APLICACION

PREPARACION DEL SOPORTE

El soporte debe estar sano, limpio, seco y libre de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, lechada de cemento, selladores viejos y revestimientos de pintura pobremente adheridos que puedan afectar la adhesión. El sustrato debe tener la resistencia suficiente para soportar las tensiones inducidas por el sellador durante el movimiento.

Para ello, se podrán usar distintos métodos: cepillo de alambre, lijado o mediante el uso de herramientas adecuadas

Todo el polvo, material suelto debe ser eliminado por completo de todas las superficies antes de la aplicación de cualquier activador, imprimador o adhesivo / sellador.

Sikaflex®-111 Stick & Seal se adhiere sin imprimaciones y / o activadores. Sin embargo, para una adhesión

óptima, y para aplicaciones críticas de alto rendimiento, se deben seguir los siguientes procedimientos de imprimación y pretratamiento:

Soportes no porosos

Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, PVC, acero galvanizado, metales con recubrimiento en polvo o baldosas esmaltadas, consiga una superficie ligeramente áspera con una lija abrasiva fina. Limpie y pretrate usando Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio. Antes de unir / sellar, permita un tiempo de espera de > 15 minutos (<6 horas).

Otros metales como cobre, latón y titanio-zinc, limpie y pretrate usando Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio. Después de una espera de tiempo de > 15 minutos (<6 horas). Aplicar Sika® Primer-3 N mediante brocha. Permita un tiempo de espera adicional de > 30 minutos (<8 horas) antes de unir / sellar.

El PVC debe limpiarse y pretratarse con Sika® Cleaner P aplicado con un paño limpio. Antes de unir / sellar, permita un tiempo de espera de > 15 minutos (<6 ho-

ras).

Soportes porosos

Hormigón, hormigón celular y revoques, morteros y ladrillos a base de cemento, imprimir con Sika® Primer-3 N aplicado con brocha. Antes de unir / sellar, permita un tiempo de espera de > 30 minutos (<8 horas).

Para obtener más consejos e instrucciones, póngase en contacto con el Departamento Técnico de Sika.

Nota: Los imprimadores son promotores de adhesión y no una alternativa para mejorar la preparación o limpieza deficiente de las superficies de las juntas. Los imprimadores también mejoran el rendimiento de la adherencia a largo plazo de la junta.

METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Procedimiento de pegado

Después de la preparación necesaria del soporte, prepare el extremo del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola selladora y luego coloque la boquilla. Aplicar en puntos, o cordones a intervalos de unos pocos centímetros cada uno. Use la presión de la mano solo para fijar los componentes que se unirán en su posición antes de que comience a formar piel el adhesivo. Los componentes colocados incorrectamente pueden unirse fácilmente y reposicionarse durante los primeros minutos después de la aplicación. Si es necesario, utilice cintas adhesivas, cuñas o soportes temporales para mantener unidos los componentes montados durante el tiempo de curado inicial.

El adhesivo fresco no curado que queda en la superficie debe eliminarse inmediatamente. La resistencia final se alcanzará después del curado completo de Sikaflex®-111 Stick & Seal, es decir, después de 24 a 48 horas a +23 ° C, dependiendo de las condiciones ambientales y del espesor de la capa adhesiva.

Procedimiento de sellado

Encintado

Se recomienda el uso de cinta de carroceros cuando se requieran líneas conjuntas limpias o exactas. Retire la cinta dentro del tiempo de formación de piel después de terminar.

Fondo de Junta

Después de la preparación del soporte requerida, inserte el fondo de junta adecuado a la profundidad requerida.

Imprimación

Imprimir las superficies de las juntas como se recomienda en la preparación del soporte. Evite la aplicación excesiva de imprimación para evitar causar charcos en la base de la junta.

Aplicación

Prepare el extremo del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola de sellado y luego coloque la boquilla. Extruya Sikaflex®-111 Stick & Seal en la junta, asegurándose de que entre en pleno contacto con los lados de la junta y evite cualquier oclusión de aire.

Acabado

Tan pronto como sea posible después de la aplicación, el sellador debe estar firmemente aplicado contra los lados de la junta para asegurar una adhesión adecuada y un acabado liso.

Utilice un agente de herramientas compatible (por

ejemplo, Sika® Tooling Agent N) para alisar la superficie de la junta. No use productos de herramientas que contengan solventes.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpe todas las herramientas y el equipo de aplicación inmediatamente después del uso con Sika® Cleaning Wipes-100. Una vez curado, el material endurecido solo puede eliminarse mecánicamente.

Para limpiar la piel, use Sika® Cleaning Wipes-100.

DOCUMENTOS ADICIONALES

- Tabla de pretratamientos de sellado y pegado

LIMITACIONES

- Para una buena trabajabilidad, la temperatura del adhesivo debe ser de +20 ° C.
- No se recomienda la aplicación durante grandes cambios de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes de pegar, compruebe la adherencia y la compatibilidad de pinturas y revestimientos llevando a cabo ensayos preliminares.
- Sikaflex®-111 Stick & Seal se puede pintar con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura y pinturas a base de agua. Sin embargo, las pinturas deben ensayarse primero para garantizar la compatibilidad mediante la realización de pruebas preliminares. Los mejores resultados en aplicaciones con pintura se obtienen cuando el adhesivo se deja curar por completo primero. Nota: los sistemas de pintura no flexibles pueden perjudicar la elasticidad del adhesivo y provocar el agrietamiento de la película de pintura.
- Las variaciones de color pueden ocurrir debido a la exposición de productos químicos, altas temperaturas y / o radiación UV (especialmente con tonalidades de color blanco). Este efecto es estético y no influye negativamente en la resistencia o la durabilidad del producto.
- Utilice siempre Sikaflex®-111 Stick & Seal junto con fijaciones mecánicas para aplicaciones aéreas o componentes pesados.
- Para componentes muy pesados, brinde soporte temporal hasta que el Sikaflex®-111 Stick & Seal se haya curado por completo.
- No se recomiendan las aplicaciones / pegado de superficie continua ya que la parte interna de la capa adhesiva puede no curarse nunca.
- Antes de usarlo en piedra natural, contacte con Departamento Técnico de Sika.
- No usar sobre caucho natural o cualquier material que tengan migración de plastificantes o disolventes que puedan atacar al sellador
- Para usar sobre soportes bituminosos, se requiere realizar ensayos previos o contactar con el Departamento Técnico de Sika
- No usar sobre polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / teflon) y otros plásticos. Se recomiendan ensayos previos o contactar con el Departamento Técnico de Sika.
- No lo use para sellar juntas en y alrededor de las piscinas.

- No lo use para juntas bajo presión de agua o para inmersión permanente en agua.
- No lo use para sellar vidrio en juntas de pavimentos o sanitarias.
- No lo use para unir vidrio si la línea de unión está expuesta a la luz solar.
- No lo use para pegado / uniones estructurales.
- No exponga el Sikaflex®-111 Stick & Seal sin curar a productos que contengan alcohol ya que esto puede interferir con la reacción de curado.

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.

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.

ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad.

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



Diseno y producción en instalaciones de Alcobendas (Madrid)



RESPONSIBLE CARE
El Compromiso de la Industria Química con el Desarrollo Sostenible

Hoja De Datos Del Producto
Sikaflex®-111 Stick & Seal
Septiembre 2019, Versión 05.01
02051302000000053

Sikaflex-111StickSeal-es-ES-(09-2019)-5-1.pdf