



HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-117 Metal Force

Adhesivo de construcción para el pegado de metales

DESCRIPCIÓN 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

CARACTERÍSTICAS / 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

INFORMACIÓN 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

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Base Química	Polímeros híbridos con terminación en silanos / Poliuretano modificado con silanos
Empaques	Cartucho de 290 ml, 12 cartuchos por caja
Color	Gris claro
Vida Útil	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)
----------	------------	--------------

INFORMACIÓN TÉCNICA

Dureza Shore A	~40 (después de 28 días)	(ISO 868)
Resistencia a la Tensión	~1,8 N/mm ²	(ISO 37)
Elongación de Rotura	~300 %	(ISO 37)
Resistencia a la Propagación del Desgarrro	~5,0 N/mm	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-40 °C mín. / +80 °C máx.	

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Rendimiento	Rendimiento de 1 Cartucho (290 ml)	Dimensión
	~100 puntos	Diámetro = 30 mm
	~5 m cordón*	Espesor = 4 mm
		Diámetro de la boquilla = 5 mm
		(~60 ml por metro lineal)
Tixotropía	~0 mm (20 mm perfil, +23 °C)	(ISO 7390)
Temperatura del Ambiente	+5 °C mín. / +40 °C máx.	
Temperatura del Sustrato	+5 °C mín. / +40 °C máx., mín. +3 °C por encima de la temperatura del punto de rocío	
Velocidad 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 recogidos en esta hoja técnica se basan en ensayos de laboratorio. Las medidas de los datos actuales pueden variar por circunstancias fuera 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.

ECOLOGÍA, SALUD Y SEGURIDAD

Para información y asesoría referente al transporte, manejo, almacenamiento y disposición de productos químicos, los usuarios deben consultar la Hoja de Seguridad del Material actual, la cual contiene información médica, ecológica, toxicológica y otras relacionadas con la seguridad

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DEL SUSTRATO

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 pretratarse 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 imprimir con el Sika® Primer-215 aplicado con una brocha. Antes del pegado / sellado esperar un mínimo de 30 minutos y un máxi-

mo de 8 horas.

Soportes porosos

Hormigón, hormigón celular y enfoscados a base de cemento, morteros y ladrillos, se deben imprimir 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.

MÉTODO 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 rectificarse 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

Limpié 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.

Limpié las manos y la piel con las toallitas Sika® Cleaning Wipes-100.

RESTRICCIONES LOCALES

Nótese que el desempeño del producto puede variar dependiendo de cada país. Por favor, consulte la hoja

técnica local correspondiente para la exacta descripción de los campos de aplicación del producto

NOTAS LEGALES

La información y en particular las recomendaciones sobre la aplicación y el uso final de los productos Sika son proporcionadas de buena fe, en base al conocimiento y experiencia actuales en Sika respecto a sus productos, siempre y cuando éstos sean adecuadamente almacenados, manipulados y transportados; así como aplicados en condiciones normales. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones de la obra en donde se aplicarán los productos Sika son tan particulares que de esta información, de alguna recomendación escrita o de algún asesoramiento técnico, no se puede deducir ninguna garantía respecto a la comercialización o adaptabilidad del producto a una finalidad particular, así como ninguna responsabilidad contractual. Los derechos de propiedad de las terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos aceptados por Sika Perú S.A.C. están sujetos a Cláusulas Generales de Contratación para la Venta de Productos de Sika Perú S.A.C. Los usuarios siempre deben remitirse a la última edición de la Hojas Técnicas de los productos; cuyas copias se entregarán a solicitud del interesado o a las que pueden acceder en Internet a través de nuestra página web www.sika.com.pe. La presente edición anula y reemplaza la edición anterior, misma que deberá ser destruida.

Sika Perú
Habilitación Industrial
El Lúcumo Mz. "B" Lote 6
Lurín, Lima
Tel. (511) 618-6060

Hoja De Datos Del Producto
Sikaflex®-117 Metal Force
Mayo 2021, Versión 01.01
02051302000000070

Sikaflex-117MetalForce-es-PE-(05-2021)-1-1.pdf

