



HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex[®]-116 High Grab

Adhesivo para Construcción

DESCRIPCIÓN 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:

- Concreto
- Mampostería
- La mayoría de piedras
- Cerámica
- Madera
- Metales
- Vidrio
- Espejos

Para uso interior y exterior

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

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

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

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

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

INFORMACIÓN TÉCNICA

Dureza Shore A	~45 (después de 28 días)	(ISO 868)
Resistencia a la Tensión	~2,2 N/mm ²	(ISO 37)
Elongación de Rotura	~500 %	(ISO 37)
Resistencia a la Propagación del Desgarrro	~7,0 N/mm	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-40 °C min. / +80 °C max.	

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Rendimiento	Rendimiento 1 Cartucho (290 ml)	Dimensión
	~100 puntos	Diametro = 30 mm
	~5 m cordón *	Espesor = 4 mm
		Diámetro de la boquilla = 5 mm (~60 ml por metro lineal)
<p>* 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 nivelación o desperdicios, etc.</p>		
Tixotropía	0 mm (Perfil 20 mm, 23 °C)	(ISO 7390)
Temperatura del Ambiente	+5 °C min. / +40 °C max.	
Temperatura del Sustrato	+5 °C min. / +40 °C max. Mínimo +3 °C por encima de la temperatura del punto de rocío	
Velocidad 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 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

- 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 el elemento 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.

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 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

Concreto, Concreto celular y enfoscados a base de cemento, morteros y ladrillos, imprimir 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.

MÉTODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Procedimiento de Pegado

Después 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. Ejercer 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 Sika-flex®-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 después de su uso con Sika® Remove-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

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®-116 High Grab
Febrero 2025, Versión 01.01
02051302000000071

Sikaflex-116HighGrab-es-PE-(02-2025)-1-1.pdf

