

Sikaflex®-227

Adhesivo sellador elástico de rápida formación de piel

Datos Técnicos del Producto

Base química	Poliuretano 1 Comp.
Color (CQP1)001-1) ¹	Negro, blanco
Mecanismo de curado	Curado por humedad
Densidad (sin curar) (CQP006-4) ¹	1,3 kg/l aprox. dependiendo del color
VOC (método EPA 24)	0.41 lb/gal (48.3 gr/l)
Tixotropía	Buena
Temperatura de aplicación	5°C a 38°C
Tiempo de formación de piel ²	40 min. aprox.
Velocidad de curado	(ver diagrama 1)
Contracción	5% aprox.
Dureza Shore A (ASTM D 2240)	40 aprox.
Factor de acomodación de movimiento	12.5%
Resistencia a la tensión (CQP036-1 / ISO 37) ¹	1,7 N/mm ² aprox.
Alargamiento de ruptura (CQP036-1 / ISO 37) ¹	600% aprox.
Resistencia a la propagación de desgarre (CQP045-1/ ISO 34) ¹	34 pli
Temperatura de transición vítrea (CQP509 -1/ ISO 4663) ¹	-45°C aprox.
Temperatura de servicio (CQP513-1) ¹	-40°C a +90°C
Vida del producto (almacenado por debajo de 25°C) (CQP016-1) ¹	9 meses (cartuchos y salchichas)
Presentaciones	Cartucho x 300 ml Salchicha (sólo negro) x 600 ml
	Caja de 12 u Caja de 20 u

¹⁾ CQP = Procedimiento de Calidad Corporativo ²⁾ 23°C (73°F) / 50% HR

Descripción

Sikaflex®-227 es un sellador de poliuretano de un componente diseñado para sellar carrocerías, el cual cura por exposición a la humedad atmosférica para formar un elastómero durable.

Sikaflex®-227 es fabricado de acuerdo con las normas ISO 9001 / 14001 del sistema de aseguramiento de calidad y con el programa "Responsible Care".

Beneficios del producto

- Exhibe una adherencia tenaz al aluminio, FRP, acero, madera metales pre-pintados, Zinalum y acero aluminizado, sin atacar la superficie de la pintura
- Corta cortadura de hilo
- Rápido curado
- Bajo olor
- Posible trabajo hacia arriba
- Pega a una amplia gama de materiales
- Puede ser lijado
- Puede ser pintado con recubrimientos base agua, aceite o base hule
- Resistente al envejecimiento
- Libre de silicones

Áreas de Aplicación

Sikaflex®-227 es adecuado para el sellado de uniones, pegados simples, sellado en techos de metal, perímetros de ventanas, almacenes de granos y unidades de HVAC. Sellado de juntas entre metales, madera, y metales con imprimantes y capas de pintura (sistemas bicomponentes), Buscar asesoría del fabricante antes de usar sobre materiales transparentes o pigmentados que pueden tener fracturas por tensiones causadas por el medio ambiente.

Industry



Mecanismo de curado

Sikaflex®-227 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el contenido de agua en el aire es generalmente bajo y por consiguiente el proceso de reacción de curado es lento (ver diagrama)

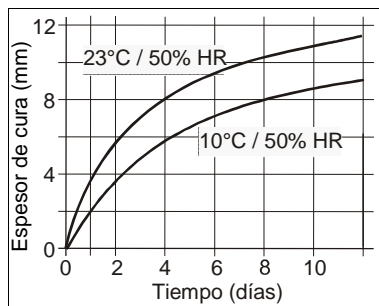


Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-227

Resistencia Química

Sikaflex®-227 es resistente al agua fresca, soluciones limpiadoras acuosas; temporalmente resiste combustibles, aceites minerales, grasas animales, vegetales y aceites; no es resistente a ácidos orgánicos, alcohol, ácidos minerales concentrados y soluciones cáusticas o solventes. La información es ofrecida solo como guía general. Asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

Método de Aplicación

Preparación superficial

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. La adherencia de los selladores puede ser mejorada por la limpieza de las juntas con Sika® Aktivator (un agente activador y limpiador) y aplicando el apropiado Sika® Primer. Como una regla, los materiales deben ser preparados de acuerdo con las instrucciones dadas en la actual Tabla de Sika Primers.

Asesorías sobre aplicaciones específicas están disponibles en el Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Aplicación

Cartucho: Perfore la membrana del cartucho

Salchicha: Coloque la salchicha dentro de la pistola aplicadora, corte y quite la grapa que cierra el empaque.

Corte la punta de la boquilla para dar un ancho adecuado de la junta y aplicar el sellador dentro de la junta con una pistola adecuada operada manual o por aire comprimido, teniendo cuidado de evitar aire atrapado. Una vez abierto, los empaques deberían ser usados dentro un tiempo relativamente corto.

No aplicar a temperaturas debajo de 5°C o arriba de 40°C. La temperatura óptima del material y sellador debe ser entre 15°C y 25°C.

Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Alisado y terminado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del sellador. Nosotros recomendamos el uso de agua jabonosa. Otros agentes o lubricantes deben ser probados para su adecuabilidad y compatibilidad.

Eliminación

Sin curar el Sikaflex®-227 puede ser removido de herramientas y equipo con solventes adecuados. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente.

Manos y piel expuesta deberían ser lavados inmediatamente usando un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No use solventes

Pintado

Sikaflex®-227 puede ser pintado con los sistemas convencionales de pintura, una vez curado el producto.

Deben realizarse pruebas preliminares con pinturas para su compatibilidad. Sikaflex®-227 no debería ser expuesto a temperaturas de horneado hasta que tenga el curado completo. Debe entenderse que la dureza y el espesor de la película de la pintura puede dañar la elasticidad del sellador y la película de la pintura puede agrietarse.

Información adicional

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de Seguridad del Producto

- Tabla de Sika Primer
- Guía General para pegado y sellado con productos Sikaflex®

Importante

Para la información y las recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de residuos de los productos químicos, los usuarios deben referirse a la actual hoja de seguridad que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relativos a la seguridad.

HMS

Salud	2
Flamabilidad	1
Reactividad	0
Protección personal	C

Nota

Toda la información contenida en este documento y en cualquier otra asesoría proporcionada, fueron dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika Perú de los productos siempre y cuando hayan sido correctamente almacenados, manejados y aplicados en situaciones normales y de acuerdo a las recomendaciones de Sika Perú. La información es válida únicamente para la(s) aplicación(es) y el (los) producto(s) a los que se hace expresamente referencia. En caso de cambios en los parámetros de la aplicación, como por ejemplo cambios en los sustratos, o en caso de una aplicación diferente, consulte con el Servicio Técnico de Sika Perú previamente a la utilización de los productos Sika. La información aquí contenida no exonera al usuario de hacer pruebas sobre los productos para la aplicación y la finalidad deseada. En todo caso referirse siempre a la última versión de la Hoja Técnica del Producto en www.sika.com.pe

Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras condiciones generales vigentes de venta y suministro.



Sika Perú S.A., Centro Industrial "Las Praderas de Lurin" S/N,
MZ "B" Lote 5 y 6 Lurin, Lima - Perú
Tel: (51-1) 618-6060 / Fax: (51-1) 618-6070
E-mail: industria@pe.sika.com / Web: www.pe.sika.com



**“La presente Edición anula y reemplaza la Edición N° 3
la misma que deberá ser destruida”**



Sika Perú S.A., Centro Industrial "Las Praderas de Lurin " S/N,
MZ "B" Lote 5 y 6 Lurin, Lima – Perú
Tel: (51-1) 618-6060 / Fax: (51-1) 618-6070
E-mail: industria@pe.sika.com / Web: www.pe.sika.com

