

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-112 Crystal Clear

ADHESIVO SELLADOR TRANSPARENTE

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex®-112 Crystal Clear es un adhesivo y sellador monocomponente, transparente y multipropósito, con buen agarre inicial el cual pega y sella una gran variedad de materiales de construcción. Para uso interno y externo.

USOS

Como adhesivo para pegar una gran variedad de soportes y materiales usados en la construcción tales como :

- Hormigón
- Fábrica
- Cerámica
- Madera
- Metales
- Vidrio
- PVC

Un sellador para sellar alrededor de elementos pegados.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- 100% transparente
- Bien agarre inicial
- Muy bajas emisiones
- Adhesivo sellador con marcado CE.

INFORMACION AMBIENTAL

- En conformidad con LEED v4 EQc 2: material de bajas emisiones
- Clasificación de emisiones VOC GEV-EMICODE EC 1^{PLUS}
- Clase A+ de acuerdo con la regulación de emisiones VOC francesas

CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE Declaración de Prestaciones de acuerdo con la norma EN 15651-1 Sellador no estructural para juntas en edificios - elementos de fachada: Clase F EXT-INT 20 HM

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Silano terminado en polímero
Presentación	Cartucho de 290 ml, 12 artuchos por caja
Color	Transparente
Conservación	12 meses desde su fecha de fabricación
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe estar almacenado en el cartucho original, sin abrir, sin daños, en condiciones secas entre +5°C y +25°C. Siempre consulte el envase.
Densidad	~1,05 kg/l (ISO 1183-1)

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	~48 (después de 28 días) (ISO 868)
----------------	------------------------------------

Resistencia a Tracción	~2,5 N/mm ²	(ISO 37)
Elongación a Rotura	~400 %	(ISO 37)
Resistencia a la Propagación del Desgarro	~4,0 N/mm	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-40 °C mín. / +70 °C máx.	
Diseño de Juntas	La junta debe estar diseñada para adaptarse a la capacidad de movimiento del sellador. La junta debe ser ≥ 6 mm y ≤ 20 mm. La relación ancho: profundidad se debe mantener y debe ser de 2:1 Juntas ≤ 10 mm en ancho son generalmente por retracción y no tienen movimiento. Para juntas mas largas contactar con el departamento técnico de Sika.	

INFORMACION DE APLICACIÓN

Rendimiento	1 Cartucho (290 ml)	
	Rendimiento	Dimensión
	~100 puntos	Diametro = 30 mm
	~15 m cordón	Espesor = 4 mm
		Diámetro de la boquilla = 5 mm (~20 ml por metro lineal)
Material de Apoyo	Use fondo de junta de celula cerrada de polietileno.	
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 or encima del punto de rocío	
Indice de Curado	~3 mm/24 h (23 °C / 50 % h.r.)	Sika Corporate Quality Procedure(CQP 049-2)
Tiempo de Formación de Piel	~10 min (23 °C / 50 % h.r.)	(CQP 019-1)

INSTRUCCIONES DE APLICACION

PREPARACION DEL SOPORTE

El soporte debe estar sano, limpio, seco y libre de todos los contaminantes tales como suciedad, aceite, grasa, lechada de cemento, selladores viejos y capas de pintura mal adheridas que podrían afectar la adhesión del adhesivo / sellador. El soporte debe tener suficiente resistencia para resistir las tensiones inducidas por el sellador durante el movimiento.

Se pueden utilizar técnicas de eliminación como el cepillado de alambre, el esmerilado, el lijado u otras herramientas mecánicas adecuadas.

Todo el polvo, material suelto y friable debe ser completamente removido de todas las superficies antes de la aplicación de cualquier activador, imprimación o adhesivo / sellador.

Para una adhesión óptima, durabilidad de la junta y aplicaciones críticas de alto rendimiento, se deben seguir los siguientes procedimientos de imprimación y/o pretratamiento:

Soportes no porosos

Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, acero galvanizado, metales con recubrimiento de polvo o baldosas vidriadas, la superficie debe estar ligeramente rugosa, esto se consigue con una almohadilla abrasiva fina (Scott-brite o similar). Limpie y pretrata con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio.

Antes de pegar / sellar, deje un tiempo de espera de > 15 minutos (< 6 horas).

Otros metales, como el cobre, latón y titanio-zinc, limpie y pretrata con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio. Después de un tiempo de espera de > 15 minutos (< 6 horas). Aplique Sika® Primer-3 N con brocha. Deje un tiempo de espera adicional de > 30 minutos (< 8 horas) antes de pegar / sellar.

El PVC tiene que ser limpiado y pretratado usando Sika® Primer-215 aplicado con un cepillo. Deje un tiempo de espera de > 15 minutos (< 8 horas) antes de pegar / sellar.

Soportes porosos

Hormigón, hormigón celular y revocos a base de cemento, morteros y ladrillos, imprimir la superficie con Sika® Primer-3 N aplicado con brocha.

Antes de pegar / sellar, deje un tiempo de espera de > 30 minutos (< 8 horas).

Para obtener más información, póngase en contacto con el Departamento Técnico de Sika.

Nota: Los imprimadores son promotores de adhesión y no son una alternativa para mejorar la mala preparación/limpieza de los soportes de las juntas. Los imprimadores también mejoran el rendimiento de adhesión a largo plazo de una junta sellada.

METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Procedimiento de pegado

Después de la preparación necesaria del soporte, pre-

pare el extremo del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola de sellado y luego coloque la boquilla.

Aplicar en cuentas, tiras o manchas a intervalos de unos pocos centímetros cada una. Utilice la presión de la mano sólo para fijar los componentes que se van a pegar en su posición antes de que se desprege el adhesivo. Los componentes mal posicionados pueden ser fácilmente descolocados y reposicionados durante los primeros minutos después de 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 y no curado que queda en la superficie debe ser removido inmediatamente. La resistencia final se alcanzará después de un curado completo de Sikaflex®-112 Crystal Clear, 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

Limpie todas las herramientas inmediatamente después de su uso con Sika® Remover-208/ Sika Cleaning®-100. Una vez curado, el material endurecido sólo puede ser removido mecánicamente.

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

DOCUMENTOS ADICIONALES

LIMITACIONES

- Para una buena trabajabilidad, la temperatura del adhesivo debe ser de +20 °C.
- No se recomienda su aplicación durante los cambios de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes de la adhesión, compruebe la adherencia y compatibilidad de las pinturas y revestimientos realizando pruebas preliminares.
- nombre puede ser pintado con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura y recubrimiento a base de agua. Sin embargo, las pinturas deben ser probadas primero para asegurar su compatibilidad realizando pruebas preliminares. Los mejores resultados de sobrepintado se obtienen cuando el adhesivo se deja curar completamente primero. Nota: Los sistemas de pintura no flexibles pueden dañar la elasticidad del adhesivo y provocar el agrietamiento de la película de pintura.
- Pueden producirse variaciones de color debido a la exposición en servicio a los productos químicos, a las altas temperaturas y/o a la radiación UV (especialmente en el caso de los tonos de color blanco). Este efecto es estético y no influye negativamente en el rendimiento técnico o la durabilidad del producto.
- Siempre use nombre junto con fijaciones mecánicas para aplicaciones aéreas o componentes pesados.
- Para componentes muy pesados, proporcione apoyo temporal hasta que Sikaflex®-112 Crystal Clear se haya curado por completo.
- No se recomiendan para aplicaciones / fijaciones en toda la superficie, ya que la parte interna de la capa de adhesivo no curará nunca.
- Antes de utilizarlo en piedra natural, póngase en contacto con departamento técnico de Sika.
- No utilizar sobre soportes bituminosos, caucho natural, caucho EPDM ni sobre materiales de construcción que puedan exudar aceites, plastificantes o disolventes que puedan degradar el adhesivo.
- No utilizar sobre polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflón) y ciertos materiales sintéticos plastificados. Se deben realizar pruebas preliminares o contactar con el departamento técnico de Sika.
- No lo use para sellar juntas dentro y alrededor de las piscinas.
- No utilizar para juntas bajo presión de agua o para inmersión permanente en agua.
- No lo utilice para sellar vidrio o en juntas de pavimentos o sanitarias.
- No utilizar para pegar vidrio si la línea de pegado está expuesta a la luz solar.
- No utilizar para la adhesión estructural.
- No esponga Sikaflex®-112 Crystal Clear no curado 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



Diseño y producción en instalaciones de Alcobendas (Madrid)



Hoja De Datos Del Producto
Sikaflex®-112 Crystal Clear
Agosto 2019, Versión 03.01
02051302000000054

Sikaflex-112CrystalClear-es-ES-(08-2019)-3-1.pdf