

Sikaflex®-291

Sellador de Uso General Para Aplicaciones Marinas

Datos Técnicos del Producto

Base Química	Poliuretano 1 Comp.	
Color (CQP ¹ 001-1)	Blanco, Negro	
Mecanismo de curado	Cura con humedad	
Densidad (CQP 006-4) (Dependiendo del Color)	1.3 kg/l aprox.	
Tixotropía	Buena	
Temperatura de aplicación	5°C a 40°C	
Tiempo de formación de piel ² (CQP 019-1)	60 minutos aprox.	
Tiempo Abierto ² (CQP-526-1)	45 minutos aprox.	
Velocidad de curado (CQP 049-1)	Ver diagrama 1	
Contracción (CQP-014-1)	5% aprox.	
Dureza Shore A (CQP-023-1 / ISO 868)	40 aprox.	
Resistencia a la tensión (CQP-036-1 / ISO 37)	1.8 N/mm ² aprox.	
Alargamiento de ruptura (CQP-036-1 / ISO 37)	500% aprox.	
Resistencia a la propagación de desgarre (CQP-045-1 / ISO 34)	6 N/mm aprox.	
Temperatura de Transición Vítrea (CQP-509-1 / ISO 4663)	-45°C aprox.	
Factor de Movimiento Admisible	12.5%	
Temperatura de servicio (CQP-513-1)	Permanente	-40°C a +90°C
Periodos Cortos	4 horas	160°C
	1 hora	180°C
Vida de almacenamiento (almacenado debajo de 25°C) (CQP 016-1)	12 meses	

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

Descripción

Sikaflex®-291 es un sellador de poliuretano monocomponente, desarrollado específicamente para el mercado marino, que cura con la humedad y no escurre.

Sikaflex®-291 responde a los requerimientos del Organismo Marítimo Internacional (IMO).

Sikaflex®-291 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

- Uso por encima y por debajo de la línea de flotación.
- Resistente al agua salada.
- Cura rápidamente para una consistencia permanentemente elástica con excelente resistencia al corte y a la tracción.
- Excelente adhesión a la fibra de vidrio, gelcoat y a gran variedad de metales y madera.
- Puede ser Espatulado, brochado, Pintado y Lijado.
- Poco olor.
- Aprobado por NSF para contacto con agua potable.
- Aprobado por USDA para contacto incidental con alimentos.

Áreas de Aplicación

- Sellado de juntas expuestas e internas.
- Excelente adherencia en madera, metales, imprimaciones para metales, recubrimientos de pintura (sistemas de dos componentes) Materiales cerámicos, fibra de vidrio.
- No debe aplicarse a plásticos que son propensos a tener tensiones internas como el policarbonato, etc.
- Este producto sólo es adecuado para profesionales experimentados. Se deben realizar pruebas con los sustratos para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

Industry



Mecanismo de Curado

Sikaflex®-291 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)

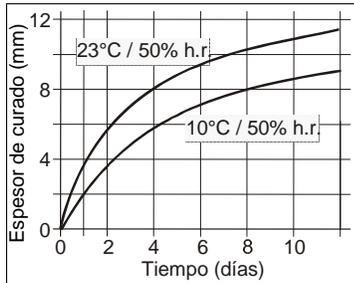


Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-291

Resistencia Química

Sikaflex®-291 resiste al agua dulce, agua marina, aguas calizas y aguas residuales, además de ácidos diluidos y soluciones cáusticas débiles; temporalmente resiste a carburantes, aceites minerales y grasas animales y vegetales y aceites; y no resiste a ácidos orgánicos, alcoholes, ácidos minerales concentrados y disolventes o soluciones cáusticas fuertes. Asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

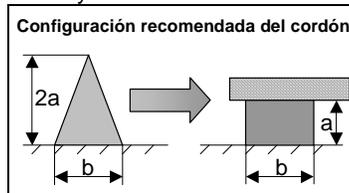
Método de Aplicación

Preparación Superficial

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Remover todas las partículas sueltas o residuos de color, salpicaduras, etc. Limpiar la superficie con un chorro de aire comprimido, sandblast, solvente. Pruebas de los substratos para adhesión. Limpiadores o primer pueden ser requeridos para alcanzar una óptima adhesión. Por favor diríjase a la Guía de Preparación superficial para aplicaciones específicas. Asesorías sobre aplicaciones específicas están disponibles en el Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

Aplicación

Temperatura recomendada de aplicación es: 5°C a 40°C. Para aplicaciones en clima frío, almacénese a 21.1°C; sacarlo solo antes de usarse. Asegurarse que las uniones estén libres de escarcha. Corte la punta de la boquilla. Perfore el sello. Coloque el cartucho en una pistola manual o neumática. Para un mejor funcionamiento, el Sikaflex®-291 debe ser aplicado en la junta cuando esté a medio punto de la expansión y contracción de su diseño. Para facilitar el alisado, humedecer una espátula o un dedo con agua jabonosa. Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, por favor contacte a nuestro Departamento de Sistemas de Ingeniería de Sika Industry.



Alisado y terminado

El alisado y terminado debe realizarse dentro del tiempo de formación de piel del adhesivo. Nosotros recomendamos el uso del Sika® Slick y Sika® Tooling Agent N. Otros agentes o lubricantes deben ser probados para su adecuabilidad y compatibilidad.

Eliminación

Sin curar el Sikaflex®-291 puede ser removido de herramientas y equipo con Sika® Remover-208 u otro solvente adecuado. Una vez curado, el material solo puede ser eliminado mecánicamente. Manos y piel expuesta deben ser lavados inmediatamente usando un limpiador industrial adecuado para manos y agua. Siga estrictamente las instrucciones y precauciones del fabricante. No use solventes sobre la piel!

Pintado

Sikaflex®-291 puede ser pintado cuando tenga piel. Se deben realizar pruebas preliminares con

la pintura y el proceso de pintura para verificar su compatibilidad. Sikaflex®-291 no debe ser expuesto a temperaturas de horno 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.

Limitantes

- No aplicar en superficies congeladas, o en agua estancada, o en superficies húmedas.
- No aplicar sobre silicones o en presencia de silicones curando.
- Esperar mínimo 1 semana para alcanzar el curado completo antes de inmersiones en agua.
- El contacto con alcohol o solventes que contengan alcohol evitan el curado.
- Máxima exposición al cloro 2.5 ppm.
- No se utilice como sellador de la costura de la cubierta.

Información adicional

Copias de las siguientes publicaciones están disponibles a solicitud:

- Hoja de Seguridad del Producto
- Tabla de Sika Primers para Aplicaciones Marinas.
- Guía General para pegado y sellado con productos Sikaflex®
- Guía de Aplicación Sikaflex® Marina.

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. Es altamente recomendable leer la actual Hoja de Seguridad antes de usar el producto.

Tipo de envase

Cartucho	300 ml
----------	--------

Información adicional disponible en:
www.sika.com.mx
www.sika.com



Sika Mexicana S.A. de C.V.
División Industry
Calzada de Las Armas 18, Fracc. Industrial Las Armas
Tlalneplantla, Edo. De México, C.P. 54080
México
Tel. +52 55 2626 5430
Fax +52 55 2626 5446



Almacenamiento y manejo

Sikaflex®-201 US no debe ser almacenado a temperaturas que excedan de 25°C. Almacenado apropiadamente en condiciones frías y secas, los cartuchos sin abrir tienen una vida de 12 meses. Una vez abiertos las cubetas y tambos tienen una vida de 6 meses.

Limpieza

En caso de derrames o salpicaduras, usar un equipo de protección adecuada, recolectar el producto con material absorbente y transferirlo a contenedores adecuados. ventilar el área. Evitar el contacto. Disponer de acuerdo con las actuales regulaciones locales, estatales y federales.

Nota Legal

Todos nuestros productos han sido fabricados de acuerdo con las normas de exactitud Sika ejerciendo toda la precaución razonable. La información que suministramos es correcta de acuerdo con nuestra experiencia; los productos, tal como se venden, cumplen los fines para los cuales han sido fabricados. No obstante no se responde por variaciones en el método de empleo, condiciones en que sean aplicados o si son utilizados en forma que afecten cualquier patente propiedad de otros. Para mayor información técnica y consejos especializados referentes a su problema, póngase en contacto con nuestra División Industry.



Información adicional disponible en:
www.sika.com.mx
www.sika.com



Sika Mexicana S.A. de C.V.
División Industry
Calzada de Las Armas 18, Fracc. Industrial Las Armas
Tlalneplanta, Edo. De México, C.P. 54080
México
Tel. +52 55 2626 5430
Fax +52 55 2626 5446