

Sikaflex[®]-521 UV

Excelente adhesivo y sellante de larga duración

Base química

Color (CQP¹⁾ 001-1)

Mecanismo de curado

Densidad (sin curar) (CQP 006-4)

Tixotropía (CQP 061-1)

Temperatura de trabajo

Tiempo de formación de piel (CQP1961-1)

Poliuretano híbrido
monocomponente

Blanco, gris, negro

Curado por humedad

1,4 kg/l aprox.

Buena, sin tendencia a fluir

5°C - 35°C

30 min./l aprox.

Industry

Industry

Mecanismo de curado

Sikaflex®-521UV cura mediante reacción con la humedad atmosférica. Al disminuir la temperatura el contenido en agua del aire es menor y por tanto la reacción de curado transcurre más lentamente. Si Sikaflex®-521UV se usa en combinación con un adhesivo de PUR, éste debe estar curado antes de sellar con Sikaflex®-521UV.

Diagrama 1: Velocidad de curado del Sikaflex®-521 UV

Resistencia química

Sikaflex®-521 UV es resistente a la radiación UV, agua dulce, agua marina y determinados agentes de limpieza acuosos compatibles con el adhesivo; resiste temporalmente a combustibles, aceites minerales, grasas y aceites vegetales y animales; no resiste a ácidos orgánicos, ácidos concentrados inorgánicos y soluciones y disolventes cáusticos. Esta información sobre la exposición a diversos agentes químicos se da tan sólo como orientación general del uso de este producto. Se recomienda consultar las aplicaciones específicas.

Método de aplicación

Preparación superficial

Las superficies deben estar limpias, secas y libres de cualquier rastro de grasa, aceite, cera o polvo. La adhesión de este sellador puede mejorarse limpiando previamente la superficie con un trapo o papel impregnado en Sika® Activador Híbrido (es un agente de limpieza y promotor de adherencia) o aplicando el apropiado Sika® Primer.

Las instrucciones para la preparación y tratamiento de diferentes sustratos se indican en nuestra tabla de imprimaciones.

Para aplicaciones específicas, contacten con el Departamento Técnico de Sika Industria.

Aplicación

Cartuchos: perforar la membrana de la boca del cartucho y abrirla.

Unipacs: recortar la grapa. Cortar el extremo de la boquilla según el tamaño de cordón requerido. Para obtener resultados satisfactorios debe extruirse el producto con una adecuada pistola manual, neumática o bomba de extrusión.

Para asegurar las condiciones de curado, no aplicar el adhesivo a temperaturas inferiores a 5°C o superiores a 35°C. El intervalo óptimo de temperatura para el sustrato y el sellador está comprendido entre 15°C y 25°C.

Para establecer y seleccionar el adecuado sistema de bombas, ponerse en contacto con el Departamento técnico de Sika Industria.

Alisado y acabado

El alisado de la junta debe realizarse antes de la formación de piel del sellador. Se recomienda utilizar Sika®