

Sikaflex®-265

Adhesivo sellador resistente a los rayos UV, para uso directo en cristales de autobuses, camiones y trenes

Datos Técnicos del Producto

Base química	Poliuretano 1Comp.	
Color (CQP ¹ 001-1)	Negro	
Mecanismo de curado	Curado por humedad	
Densidad (sin curar) (CQP 006-4)	1,2 kg/l aprox.	
Tixotropía (CQP 061-1)	Muy bueno, sin tendencia a caer o ceder	
Temperatura de aplicación	10 - 35°C	
Tiempo de formación de piel ² (CQP 019-1)	45 min. aprox.	
Tiempo abierto ² (CQP 526-1)	30 min. aprox.	
Velocidad de curado (CQP 049-1)	(ver diagrama)	
Contracción (CQP 014-1)	1% aprox.	
Dureza Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	45 aprox.	
Resistencia a la tensión (CQP 036-1 / ISO 37)	6 N/mm ² aprox.	
Alargamiento a la ruptura (CQP 036-1 / ISO 37)	450% aprox.	
Resistencia a la propagación de desgarre (CQP 045-1 / ISO 34)	10 N/mm aprox.	
Resistencia a la cortadura por tracción (CQP 046-1 / ISO 4587)	4,5 N/mm ² aprox.	
G-Modulus (CQP 081-1)	0,7 N/mm ²	
Temperatura de transición vítrea (CQP 509-1 / ISO 4663)	-45°C, aprox.	
Resistencia eléctrica (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	10 ⁶ cm aprox.	
Temperatura de trabajo (CQP 513-1)	permanente	-40 - 90°C
Vida de almacenamiento (almacenar debajo de 25°C) (CQP 016-1)	Cartucho y salchicha	9 meses
	Tambos y cubetas	6 meses

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

Descripción

Sikaflex®-265 es un adhesivo de poliuretano de un componente de alto funcionamiento para rellenar juntas elásticas que cura con la humedad atmosférica para formar un elastómero durable.

Sikaflex®-265 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

- Formulación de un componente
- Bajo olor
- Excelentes características de trabajo
- Tiempo de curado rápido
- Resistente al envejecimiento y a la intemperie
- Libre de solventes y PVC
- Adecuado para aplicaciones manuales o con equipo de bombeo
- Posible aplicación sin primer

Áreas de Aplicación

265 está diseñado para aplicaciones directas en parabrisas en los Mercados de reparación y OEM, y es adecuado para cristales con bases minerales. Antes de instalar los parabrisas laminados de seguridad, incorporar los elementos de calefacción o las antenas aéreas en la capa de PVB. Recomendamos contactar a nuestro departamento de Servicio Técnico para asesorías. Sikaflex®-265 puede ser alisado con un fino acabado. Contiene ingredientes estabilizadores para hacerlo más resistente contra los rayos UV, así



que es adecuado para juntas expuestas al sol.

Este producto sólo es adecuado para profesionales experimentados. Se deben realizar pruebas con los sustratos y condiciones a ser utilizados para asegurar la adhesión y la compatibilidad de los materiales.

Mecanismo de curado

Sikaflex®-265 cura por reacción con la humedad atmosférica. A bajas temperaturas el agua contenida en el aire es baja y por consiguiente el proceso de reacción es más lento. (ver diagrama).

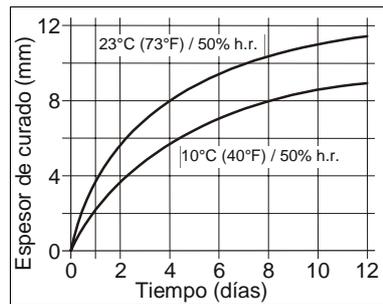


Diagrama 1: Velocidad de curado Sikaflex®-265

Resistencia Química

Sikaflex®-265 es resistente al agua fresca, agentes limpiadores líquidos (neutros, tipos ácidos o alcalinos, cloro en concentraciones normales); temporalmente resistente a combustibles, aceites minerales, aceites y grasas animales y vegetales; no resiste a ácidos orgánicos, ácidos concentrados minerales y soluciones cáusticas o solventes.

La información de arriba es ofrecida solo como guía general. Asesoría sobre aplicaciones específicas se darán a solicitud.

Método de Aplicación

Eliminación del cristal viejo

Eliminar el cristal dañado de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

Preparación de la superficie

La superficie debe estar limpia, seca y libre de todo rastro de grasa, aceite y polvo. Las caras a pegar deben ser tratadas como sigue:

Cristal templado con banda cerámica base mineral con transmisión* de mas de 0,1%**.	Sika® Aktivator + Sika® Primer-206 G+P
Cristal templado con banda cerámica base mineral con transmisión* de luz de menos de 0,1%**.	Sika® Aktivator
Primer para metales o pintura nueva parcial (< 25%)	Sika® Aktivator
Metal pintado con lacas de dos componentes	Sika® Aktivator + Sika® Primer-206 G+P
Adhesivo de poliuretano viejo (material cortado)	Sika® Aktivator

Getag 200D, rango visible

**Para cristales laminados el límite es 0,2%.

Asesoría 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 la geometría deseada a la cama de adhesivo.

Para resultados satisfactorios el adhesivo debe ser aplicado con una pistola para cartucho, pistola neumática tipo pistón o bomba con equipo dispensador. Para asegurar un espesor uniforme del cordón de adhesivo, recomendamos que el adhesivo sea aplicado en forma de cordón triangular (ver ilustración).

Para asesorías en la selección y colocación de un sistema de bombeo adecuado, así como las técnicas de aplicación con bomba, por favor contacte a nuestro Departamento de Servicio Técnico de Sika Industry.

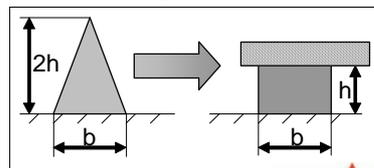


Figura 1: Configuración del cordón recomendado

Alisado y terminado

Rellenar las juntas expuestas completamente con Sikaflex®-265 evitando dejar cavernas y dejar que el material salga ligeramente, remover el exceso de adhesivo con una espátula. Si es necesario, la superficie del adhesivo puede ser terminada, alisar o dar el acabado final usando Sika® Tooling Agent N como lubricante. No aplicar a temperaturas debajo de 10°C o arriba 35°C. La temperatura óptima del sustrato y adhesivo es entre 15°C y 25°C.

Eliminación

Sin curar el Sikaflex®-265 puede ser eliminado de herramienta y equipo con Sika® Remover-208 o con otro solvente adecuado. Una vez curado solo puede ser eliminado mecánicamente.

Manos y piel expuesta deberían ser lavados inmediatamente usando Sika® Handclean Towel o un adecuado limpiador industrial de manos y agua. No use solventes!

puede ser pintado cuando tenga piel.

Deben realizarse pruebas preliminares con la pintura para su compatibilidad. Sikaflex®-252 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®

Tipos de envase

Cartucho	300 ml
Salchichas	400 + 600 ml
Cubetas	23 l
Tambos	195 l

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
54080, Tlalneplanta, Edo. de México
México
Tel. +52 55 2626 5430
Fax +52 55 2626 5446



Valores Base

Todos los datos técnicos declarados en esta Hoja de Datos del Producto son basados en las pruebas del laboratorio. Los datos medidos reales pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

Información de Seguridad y Salud

Para información y recomendaciones sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de los productos químicos, los usuarios deberán referirse a la actual Hoja de Seguridad (MSDS) la cual contiene datos de seguridad relacionados a los aspectos físico, ecológicos, toxicológicos y otros datos relacionados a la seguridad.

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
54080, Tlalneplantla, Edo. de México
México
Tel. +52 55 2626 5430
Fax +52 55 2626 5446

