

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex®-11 FC Purform®

Adhesivo multiusos y sellador de juntas elástico

DESCRIPCIÓN

Sikaflex®-11 FC Purform® es un adhesivo y sellador elástico y monocomponente de curado por humedad. Es adecuado para aplicaciones de sellados elásticos y pegados multiusos tanto en interior como en exterior. El producto presenta una adhesión duradera a la mayoría de los materiales de construcción.

USOS

Adhesivo para unir materiales y componentes de construcción como:

- Hormigón
- Ladrillo
- Cerámica
- Madera
- Metal
- Vidrio

Sellador de juntas verticales y horizontales.

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Capacidad de movimiento de $\pm 25\%$
- Fácil aplicación sin descuelgue
- Buena adherencia a la mayoría de los materiales de construcción
- Buena resistencia mecánica y a la intemperie
- Contenido de monómeros diisocianatos $< 0,1\%$: no necesario realizar curso de seguridad y salud (resolución REACH 2023, anexo XVII apartado 74)
- Adhesivo - sellador con marcado CE

SOSTENIBILIDAD

- Cumple con LEED v4 EQc 2: Material de bajas emisiones
- Clasificación de emisiones COV: GEV-Emicode EC1^{PLUS}, número de licencia 11290 / 20.10.00
- Clase A+ según la normativa francesa en emisiones de COV
- Clasificación de emisiones de COV de materiales de construcción RTS M1

APROBACIONES / CERTIFICADOS

- Marcado CE y Declaración de Prestaciones según la EN 15651-1 - Sellantes para uso no estructural en juntas en edificios y zonas peatonales. Parte 1: Sellantes para elementos de fachada - F EXT-INT CC 25HM
- Marcado CE y Declaración de Prestaciones según la EN 15651-3 - Selladores para uso no estructural en juntas en edificios - Selladores para uso no estructural en juntas en zonas sanitarias - XS 3
- Marcado CE y Declaración de Prestaciones según la EN 15651-4 - Sellantes para uso no estructural en juntas en edificios y zonas peatonales. Parte 4: Sellantes para zonas peatonales - PW EXT-INT CC 25HM
- Comportamiento de migración EN 1186, EN 13130, CEN / TS 14234, Sikaflex®-11 FC Purform, ISEGA, Certificado N° 54312 U 21

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Composición	Poliuretano Sika® Purform®	
Envases	300 ml cartucho / 12 cartuchos por caja	
Tiempo de Vida	15 meses desde su fecha de fabricación	
Condiciones de Almacenamiento	El producto se debe almacenar en su envase original, sin abrir y sin dañar, en condiciones secas y a una temperatura entre +5 °C y +25 °C. Consultar siempre la información de la etiqueta.	
COLOR	Gris	
Densidad	~1.35 kg/l	(ISO 1138-1)

INFORMACIÓN TÉCNICA

Shore A Dureza	~33 (tras 28 días)	(ISO 868)
	Tiempo	Desarrollo final de la dureza (a +23 °C / 50% h.r.)
	1 día	60 %
	2 días	85 %
	3 días	100 %
Fuerza de Tensión	~1.8 N/mm ²	(ISO 37)
Módulo de tracción seca	~0.6 N/mm ² a 100 % elongación (+23 °C)	(ISO 8339)
Alargamiento a la rotura	~800 %	(ISO 37)
Capacidad de movimiento	± 25 %	(ISO 9047)
Resistencia al cizallamiento	~1,0 MPa	(ISO 4587)
Recuperación elástica	~85 %	(ISO 7389)
Resistencia a la propagación de lágrimas	~8,0 N/mm	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-40 °C mín. / +80 °C máx.	
Resistencia Química	Resistente a muchos productos químicos. Por favor para más información contacte con el Departamento Técnico de Sika.	

Diseño de Juntas

La junta debe ser diseñada según la capacidad de movimiento de la masilla. En general, la junta debe tener una anchura comprendida entre ≥ 10 y ≤ 35 mm. La relación entre la anchura y la profundidad debe ser 1:0.5 para juntas en fachada y 1:0.8 para juntas en pavimentos (para excepciones consulte la siguiente tabla).

Dimensiones típicas de las juntas entre elementos de hormigón:

Distancia entre juntas (m)	Ancho mínimo de junta (mm)	Profundidad mínima de junta (mm)
2	10	10
4	15	10
6	20	10
8	30	15
10	35	17

El ancho mínimo de las juntas perimetrales alrededor de las ventanas es de 10 mm.

Todas las juntas deben ser diseñadas y dimensionadas previamente por el técnico especificador o por el proyectista responsable de la obra, cum-

pliendo con la normativa relevante. Las bases necesarias para realizar el cálculo del ancho de las juntas son el tipo de estructura, las dimensiones, los valores técnicos de los materiales de construcción adyacentes, el material de sellado de las juntas y la exposición específica del edificio y las juntas.

Las juntas de ancho ≤ 10 mm son para controlar la fisuración y por lo tanto no son consideradas como juntas de dilatación.

Para juntas más grandes, contacte con el Departamento Técnico de Sika para obtener más información.

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Consumo

Sellado

Consumo aproximado para juntas en pavimentos:

Ancho de junta [mm]	Profundidad de junta [mm]	Longitud de junta [m] para 300 ml	Longitud de junta [m] para 600 ml
10	10	3	6
15	12-15	1.5	2.5-3
20	17	0.9	1.8
25	20	0.6	1.2
30	25	0.4	0.8

El ancho mínimo de las juntas perimetrales alrededor de las ventanas es de 10 mm.

El consumo depende de la rugosidad y la capacidad de absorción del sustrato. Estas cifras son teóricas y no tienen en cuenta ningún material adicional debido a la porosidad de la superficie, el perfil de la superficie, las variaciones de nivel o el desperdicio, etc

Rendimiento

Pegado

Rendimiento 1 Cartucho (300 ml)

~15 m de cordón

Dimensión

Diámetro de boquilla = 5 mm
(~20 ml por metro lineal)

El rendimiento depende de la rugosidad y la capacidad de absorción del sustrato.

Estas cifras son teóricas y no tienen en cuenta ningún material adicional debido a la porosidad de la superficie, el perfil de la superficie, las variaciones de nivel o el desperdicio, etc.

Sag Flow

0 mm (20 mm perfil, +23 °C)

(ISO 7390)

Temperatura ambiental de aire

+5 °C mín. / +40 °C máx.

Humedad relativa del aire

30 % a 90 %

Temperatura de Substrato

+5 °C mín. / +40 °C máx. Mínimo +3 °C por encima del punto de rocío

Material de respaldo

Utilice un fondo de junta a base de espuma de polietileno de célula cerrada

Tasa de curado

~4.0 mm / 24 horas (+23 °C / 50 % h.r.)

(CQP* 049-2)

*Sika Corporate Quality Procedure (Procedimiento de Calidad Corporativo de Sika)

Tiempo de Endurecimiento

~50 min (+23 °C / 50 % r.h.)

(CQP 019-1)

BASE DE DATOS DEL PRODUCTO

Todos los datos técnicos indicados en este documento se basan en pruebas de laboratorio. Los datos medidos reales pueden variar debido a circunstancias fuera de nuestro control.

MÁS INFORMACIÓN

- Tabla de pretratamiento para Sellado y Pegado
- Método de ejecución: Sellado de juntas
- Método de ejecución: Mantenimiento, limpieza y sustitución de juntas
- Manual Técnico: Sellado de fachadas

CONSIDERACIONES IMPORTANTES

- Para una buena trabajabilidad, la temperatura del adhesivo debe ser de +20 °C.
- No se recomienda su aplicación durante grandes cambios de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes de pegar o sellar, compruebe la adhesión y la compatibilidad de las pinturas y los revestimientos realizando pruebas previas.
- Sikaflex®-11 FC Purform® se puede pintar con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura y recubrimientos base de agua. Sin embargo, las pinturas deben ser probadas primero para asegurar la compatibilidad mediante la realización de pruebas previas. Los mejores resultados se obtienen cuando se deja que el adhesivo cure completamente. Nota: los sistemas de pintura no flexibles pueden perjudicar 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 sustancias químicas, altas temperaturas y/o radiación UV (especialmente con el color blanco). Este efecto es estético y no influye negativamente en el rendimiento técnico o la durabilidad del producto.
- Siempre usar Sikaflex®-11 FC Purform® junto con fijaciones mecánicas para aplicaciones aéreas o de componentes pesados.
- Para el pegado de componentes muy pesados utilizar una fijación temporal hasta que el producto esté totalmente curado.
- No se recomiendan aplicaciones / fijaciones en toda la superficie ya que la parte interna del adhesivo puede no curar nunca.
- Antes de usar en piedra natural contacte con el Departamento Técnico de Sika.
- No usar sobre sustratos bituminosos, goma, caucho, EPDM u otros materiales que puedan contener aceites, plastificantes o disolventes que puedan degradar el adhesivo.
- No usar sobre polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflón), y ciertos materiales sintéticos plastificados.
- No usar para sellar juntas alrededor de piscinas.
- No usar en juntas bajo presión de agua o para inmersión permanente en agua.
- No usar para sellar cristales.
- No usar para el pegado de cristales si la línea de unión está expuesta a la radiación solar.

- No usar para pegado estructural.
- No exponer el Sikaflex®-11 FC Purform® sin curar a productos que contengan alcoholes ya que pueden inhibir en el proceso de curado.

ECOLOGÍA, SEGURIDAD Y SALUD

Para obtener información y asesoramiento sobre la correcta manipulación, almacenamiento y eliminación de productos químicos, los usuarios deberán referirse a la versión más reciente de la Hoja de Seguridad que contiene los datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otros datos relacionados con la seguridad.

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN DE SUBSTRATO

El sustrato debe estar sano, limpio, seco y libre de todos los contaminantes como la suciedad, el aceite y la grasa. Las lechadas de cemento, los selladores anti-guños y las capas de pintura mal adheridas deben eliminarse antes de la aplicación del adhesivo / sellador. El sustrato debe tener la suficiente resistencia para soportar las tensiones inducidas por el sellador durante el movimiento.

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

Todo el polvo y partículas sueltas mal adheridas se deben eliminar completamente de todas las superficies antes de la aplicación de cualquier activador, imprimación o adhesivo / sellador.

Sikaflex®-11 FC Purform® adhiere sin imprimaciones y/o activadores.

Sin embargo, para una adherencia óptima y para aplicaciones críticas donde se requiera un alto rendimiento, como sellados en construcciones de altura, juntas con alta tensión de adherencia o en caso de exposición extrema a la intemperie, se deben seguir los siguientes pretratamientos de activación e imprimación:

Soportes no porosos

Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, PVC, acero galvanizado, metales con pinturas al polvo o cerámicas vitrificadas, se deben preparar con un lijado fino. Y después una limpieza y pretratamiento con Sika® Cleaner P o Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño o papel limpio.

Esperar al menos 15 minutos (máximo 6 horas) antes de realizar el pegado o sellado.

Otros metales, como cobre, latón y titanio-zinc, se limpian y pretratan con Sika® Cleaner P o Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño o papel limpio. Esperar al menos 15 minutos (máximo 6 horas) y aplicar Sika® Primer-3 N con una brocha.

Esperar al menos 30 minutos (máximo 8 horas) antes de realizar el pegado o sellado.

El PVC tiene que limpiarse y pretratarse con el Sika® Primer-215 aplicado con una brocha.

Esperar al menos 30 minutos (máximo 8 horas) antes de realizar el pegado o sellado.

Soportes porosos

Hormigón, hormigón aireado, capas de enfoscado, morteros, ladrillos, etc. se deben imprimir con Sika® Primer-3 N utilizando una brocha.

Esperar al menos 30 minutos (máximo 8 horas) antes de realizar el pegado o sellado.

Nota: Las imprimaciones únicamente son promotores de adhesión. Nunca sustituyen un correcto tratamiento de limpieza de las superficies, ni incrementan la resistencia del sustrato significativamente. Las imprimaciones incrementan el rendimiento a largo plazo de la junta sellada. Para más información por favor contacte con Sika.

MÉTODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Siga estrictamente los procedimientos de instalación definidos en los métodos de ejecución, los manuales de aplicación y las instrucciones de trabajo, que siempre deben ajustarse a las condiciones reales del lugar de trabajo.

Procedimiento de Pegado

Aplicación

Después de la preparación necesaria del sustrato, prepare el extremo del cartucho / salchichón antes o después de insertarlo en la pistola de sellado y luego coloque la boquilla.

Aplicar en cordones triangulares, tiras o puntos a intervalos de unos pocos centímetros cada uno. Presionar con la mano sólo para fijar los componentes que se van a unir en su posición antes de que el adhesivo forme piel. Los componentes mal colocados pueden ser fácilmente ajustados durante los primeros minutos tras de la aplicación. Si es necesario, utilice cintas adhesivas temporales, cuñas o soportes para mantener los componentes ensamblados juntos durante el tiempo de curado inicial.

El adhesivo fresco y sin curar que quede en la superficie debe eliminarse inmediatamente. La resistencia final se alcanzará después del curado completo del Sikaflex®-11 FC Purform®, es decir, después de 24 a 48 horas a +23 °C, dependiendo de las condiciones ambientales y el espesor de la capa de adhesivo.

Procedimiento de Sellado

Encintado

Se recomienda utilizar una cinta de enmascarar en los casos en que se requieran juntas limpias y precisas. Retire la cinta antes que el producto haya formado piel.

Fondo de junta

Después de la preparación del sustrato, inserte el fondo de junta a la profundidad requerida.

Imprimación

Imprime los labios de la junta como se recomienda en la preparación del sustrato. Evite la aplicación excesiva de la imprimación para evitar que se formen charcos en la base de la junta.

Aplicación

Prepare el extremo del cartucho / salchichón antes o después de insertarlo en la pistola de sellado y luego coloque la boquilla. Extrusione el Sikaflex®-11 FC Purform® en la junta asegurando un contacto total en toda la junta y presionando la masilla contra los labios de la misma. Rellene la junta, evitando que quede aire ocluido en el interior.

Acabado

Tan pronto como sea posible después de la aplicación, alise la junta para asegurar una adecuada adhesión y un perfecto acabado. Utilice un alisador de juntas compatible o agua jabonosa para alisar la superficie de la junta. No utilice productos que contengan disolventes.

EQUIPOS DE LIMPIEZA

Sikaflex®-11 FC Purform® no curado puede removerse de herramientas y equipos utilizando un solvente adecuado. Una vez curado el material, solo puede ser removido mecánicamente. Las manos y la piel expuesta deben lavarse inmediatamente usando un limpiador industrial adecuado para manos y agua. ¡No use solventes!

RESTRICCIONES LOCALES

Tenga en cuenta que como resultado de regulaciones locales específicas de los datos declarados para este producto pueden variar de un país a otro. Por favor, consultar la Hoja de Datos local para datos exactos del producto.

NOTAS LEGALES

La Información y, en particular, las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de productos Sika, están dadas de buena fe, basada en el conocimiento y experiencia de los productos actuales Sika cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las diferencias con los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar son tales que no se puede deducir la comerciabilidad o adecuación para un fin determinado, ni la obligación alguna fuera de cualquier relación legal que puede ser inferida de esta información, o de cualquier recomendación escrita, ni de ningún otro tipo de asesoramiento ofrecido. El usuario del producto debe poner a prueba la idoneidad del producto para la aplicación que le quiere dar. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se deben tener en cuenta los derechos de propiedad de terceras partes. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo con nuestras condiciones actuales de venta y entrega. Los usuarios deben conocer y utilizar la última versión de edición de la Hoja de Datos del Producto local correspondiente, copias de los cuales se proporcionarán a solicitud.

Sika Bolivia S.A.

Carretera a Warnes Parque Industrial
Latinoamericano (PILAT)
Unidad Industrial UI 6, manzano 10, lote
15
ubicación: <https://bit.ly/sika-pilat>
Tel.: +591 69223800 / 800 17 9090

Sika Bolivia S.A.

El Alto: Av. 6 de Marzo II N° 3, Zona
Rosas Pampa;
Telf.: (591-2) 2854305

Sika Bolivia S.A.

Cochabamba: Av. Villazón N° 4123,
Carretera a Sacaba Km 3.5;
Telf./Fax: (591-4) 4716049



Hoja de Datos del Producto
Sikaflex®-11 FC Purform®
Mayo 2024, Versión 04.01
02051301000000077

Sikaflex-11FCPurform-es-BO-(05-2024)-4-1.pdf

