

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex[®]-116 High Grab

Adhesivo para Construcción

DESCRIPCIÓN

Sikaflex[®]-116 High Grab es un adhesivo para construcción con alto agarre inicial, que pega sobre la mayoría de los materiales de construcción.

USOS

Un adhesivo para pegar componentes y materiales de construcción como:

- Hormigón
- Mampostería
- La mayoría de piedras
- Cerámica
- Madera
- Metales
- Vidrio
- Espejos

Para uso interior y exterior

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Alto agarre inicial
- Fijación de objetos pesados sin sujeción temporal
- Buena trabajabilidad
- Muy bajas emisiones
- Adhesivo-sellador con marcado CE

SOSTENIBILIDAD

- Conforme con LEED v4 EQc 2: Materiales de Baja emisión
- Clasificación emisión VOC (COV) GEV-Emicode EC1 PLUS, licencia numero 11489/20.10.00
- Clasificación emisión VOC (COV) de materiales de construcción RTS M1
- Clase A+ de acuerdo con la Regulación Francesa de emisiones VOC (COV)

APROBACIONES / CERTIFICADOS

- Marcado CE y Declaración de Prestaciones según EN 15651-1 - Selladores para uno no estructural en juntas de construcción - Elementos de fachada: Clase F EXT-INT CC 20HM

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Composición	Polímero terminado en Silano
Envases	Cartucho de 290 ml: 12 cartuchos por caja
Tiempo de Vida	12 meses desde la fecha de producción
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe estar almacenada en su envase original, cerrado y sin daños en condiciones secas a temperaturas entre +5 °C y +25 °C. Consultar siempre el envase.
COLOR	Blanco
Densidad	~1,40 kg/l (ISO 1183-1)

INFORMACIÓN TÉCNICA

Hoja de Datos del Producto

Sikaflex[®]-116 High Grab

Julio 2024, Versión 01.01

02051302000000071

Shore A Dureza	~45 (después de 28 días)	(ISO 868)
Fuerza de Tensión	~2,2 N/mm ²	(ISO 37)
Alargamiento a la rotura	~500 %	(ISO 37)
Resistencia a la propagación de lágrimas	~7,0 N/mm	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-40 °C min. / +80 °C max.	

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Rendimiento	Rendimiento 1 Cartucho (290 ml)	Dimensión
	~100 puntos	Diametro = 30 mm Espesor = 4 mm
	~5 m cordón *	Diámetro de la boquilla = 5 mm (~60 ml por metro lineal)
<p>* Nota: Para artículos más pesados pueden requerirse mayor espesor de cordones (por encima ~120 ml por metro lineal) Estos datos son teóricos y pueden existir variaciones debido a la porosidad superficial, el perfil de la superficie, variaciones en la nivelación o desperdicios, etc.</p>		
Sag Flow	0 mm (Perfil 20 mm, 23 °C)	(ISO 7390)
Temperatura ambiental de aire	+5 °C min. / +40 °C max.	
Temperatura de Substrato	+5 °C min. / +40 °C max. Mínimo +3 °C por encima de la temperatura del punto de rocío	
Tasa de curado	~3 mm/24 horas (+23 °C / 50 % r.h.)	(CQP* 049-2) * Procedimiento de Calidad Corporativo Sika
Tiempo de Endurecimiento	~20 min (+23 °C / 50 % H.R.)	(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

- Carta de Pre-tratamiento Sellado y Pegado

CONSIDERACIONES IMPORTANTES

- Para una trabajabilidad óptima, la temperatura recomendada del adhesivo es de +20 °C.
- No se recomienda la aplicación durante cambios bruscos de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes de pegar, compruebe la adherencia y compatibilidad de pinturas y revestimientos realizando pruebas preliminares.
- Sikaflex®-116 High Grab se puede sobrepintar con la mayoría de los sistemas convencionales de revestimiento y pintura al agua. Sin embargo, primero se debe comprobar su compatibilidad realizando pruebas preliminares. Los mejores resultados de pintado

se obtienen cuando se deja curar completamente el adhesivo. Tenga en cuenta que los sistemas de pintura no flexibles pueden afectar a la elasticidad del adhesivo y provocar el agrietamiento de la película de pintura.

- Pueden producirse variaciones de color debido a la exposición a productos químicos, altas temperaturas y/o radiación UV (especialmente con el tono de color blanco). Sin embargo, un cambio de color es puramente de naturaleza estética y no influye negativamente en el rendimiento técnico o la durabilidad del producto.
- Utilice siempre Sikaflex®-116 High Grab junto con fijaciones mecánicas para aplicaciones aéreas o artículos pesados.
- En el caso de elementos muy pesados, proporcione un soporte temporal hasta que el elemento haya curado completamente.
- No se recomiendan aplicaciones / fijaciones en toda la superficie ya que la parte interior de la capa adhesiva puede no curar nunca.
- Antes de usar sobre piedra reconstituida, moldeada o natural, contactar con los Servicios Técnicos de Sika.
- No utilizar sobre soportes bituminosos, caucho natural, caucho EPDM o sobre cualquier material de construcción que pueda lixiviar aceites, plastificantes

o disolventes que puedan degradar el adhesivo.

- No utilizar sobre polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflon) y ciertos materiales sintéticos plastificados. Se recomienda realizar ensayos preliminares o ponerse en contacto con el Servicio Técnico de Sika®.
- No usar para pegado de vidrio si la línea de pegado está expuesta a la luz solar.
- No usar para pegado estructural.
- No exponer nombre sin curar a productos que contengan alcohol ya que puede interferir con la reacción 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 soporte debe estar sano, limpio, seco y libre de contaminantes tales como suciedad, aceite, grasa, lechada de cemento, selladores antiguos y capas de pintura mal adheridas que puedan afectar a la adhesión del adhesivo.

Para una adhesión óptima y aplicaciones críticas de alto rendimiento, deben seguirse los siguientes procedimientos de imprimación y/o pretratamiento:

Soportes no porosos

Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, acero galvanizado, metales con recubrimiento en polvo o azulejos esmaltados, raspar ligeramente la superficie con un estropajo abrasivo fino. Limpiar y pretratar con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio.

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

Otros metales, como cobre, latón y titanio-zinc, limpiar y pretratar utilizando Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio. Después de un tiempo de espera de > 15 minutos (< 6 horas). Aplicar Sika® Primer-3 N aplicado con brocha. Dejar un tiempo de espera de > 30 minutos (< 8 horas) antes de pegar / sellar.

El PVC debe limpiarse y pretratarse con Sika® Primer-215 aplicado con brocha. Dejar un tiempo de espera de > 15 minutos (< 8 horas) antes de pegar / sellar.

Soportes porosos

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

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

Para consejos e instrucciones más detalladas contactar con el Servicio Técnico de Sika.

Nota: Las imprimaciones son promotores de adherencia y no una alternativa para mejorar una mala preparación / limpieza de las superficies de las juntas. Las imprimaciones también mejoran la adherencia a largo plazo de una junta sellada.

MÉTODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Procedimiento de Pegado

Después de la necesaria preparación del soporte, prepare el final / punta del cartucho antes

Tras la preparación necesaria del sustrato, prepare el extremo del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola selladora y, a continuación, coloque la boquilla.

Aplicar en cordones, tiras o puntos a intervalos de unos pocos centímetros cada uno. Ejercer presión con la mano únicamente para fijar los componentes a pegar en su posición antes de que forme piel el adhesivo.

Los componentes mal colocados pueden despegarse fácilmente y volver a colocarse durante los primeros minutos tras 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 sin curar que quede en la superficie debe eliminarse inmediatamente. La resistencia final se alcanzará después del curado completo de Sika-flex®-116 High Grab, es decir, después de 24 a 48 horas a +23 °C, dependiendo de las condiciones ambientales y del espesor de la capa de adhesivo.

EQUIPOS DE LIMPIEZA

Sikaflex®-116 High Grab 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®-116 High Grab
Julio 2024, Versión 01.01
020513020000000071

Sikaflex-116HighGrab-es-BO-(07-2024)-1-1.pdf

