

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex[®]-117 Metal Force

Adhesivo de construcción para el pegado de metales

DESCRIPCIÓN

Sikaflex[®]-117 Metal Force es un adhesivo de construcción monocomponente especialmente formulado para el sellado y el pegado de metales.

USOS

Un adhesivo para pegar diferentes metales y componentes de construcción como:

- Cobre
- Latón
- Bronce
- Aluminio anodizado
- Galvanizado en caliente y acero galvanizado electrolítico
- Hierro corrugado y láminas de metal
- Revestimientos y fachadas metálicas
- Elementos, placas y revestimientos metálicos en cubiertas
- Claraboyas

Un adhesivo para pegar la mayoría de los materiales de construcción como son:

- Metales
- Hormigón
- Fábrica
- La mayoría de mamposterías
- Cerámica
- Madera
- Vidrio

Un sellador para sellar juntas verticales y horizontales. Para uso en interior y exterior.

CARACTERÍSTICAS / VENTAJAS

- Buena adhesión a la mayoría de metales
- Muy alta resistencia a la intemperie y estabilidad a contacto con metales, incluido el cobre
- Muy buena trabajabilidad
- Emisiones muy bajas

SOSTENIBILIDAD

- En conformidad con LEED v4 EQC 2: Materiales de baja emisión
- Clasificación de emisiones de COV GEV-Emicode EC1PLUS, número de licencia 11751/20.10.00
- Clasificación de emisiones de COV de materiales de construcción RTS M1
- Clase A+ según la normativa francesa sobre emisiones de COV

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Composición	Poliuretano híbrido con terminación de silano / Silano modificado
Envases	Cartucho de 290 ml, caja de 12 cartuchos
Tiempo de Vida	12 meses desde la fecha de fabricación
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe estar envasado en su envase original, cerrado y sin daños en condiciones secas y a temperaturas entre +5 °C y +25 °C. Consultar siempre el envase.

COLOR	Marrón oscuro, gris claro, cobre	
Densidad	~1,35 kg/l	(ISO 1183-1)

INFORMACIÓN TÉCNICA

Shore A Dureza	~40 (después de 28 días)	(ISO 868)
Fuerza de Tensión	~1,8 N/mm ²	(ISO 37)
Alargamiento a la rotura	~300 %	(ISO 37)
Resistencia a la propagación de lágrimas	~5,0 N/mm	(ISO 34)
Temperatura de Servicio	-40 °C min. / +80 °C max.	

INFORMACIÓN DE APLICACIÓN

Rendimiento	Rendimiento 1 Cartucho (290 ml)	Dimension
	~100 puntos	Diametro= 30 mm Espesor = 4 mm
~5 m cordón*	Diámetro de la boquilla = 5 mm (~60 ml por metro lineal)	
Sag Flow	~0 mm (perfil de 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., min. +3 °C por debajo del punto de rocío	
Tasa de curado	~3 mm/24 horas (+23 °C / 50 % H.R.)	Procedimiento de Calidad Corporativo (CQP 049-2)
Tiempo de Endurecimiento	~25 minutos (+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

- Carta de pretratamientos de Sellado y Pegado

CONSIDERACIONES IMPORTANTES

- Para una óptima trabajabilidad, la temperatura recomendada del adhesivo es de +20 °C. No se recomienda la aplicación durante grandes variaciones de temperatura (movimiento durante el curado).
- Antes del pegado, compruebe la adhesión y compatibilidad de pinturas y recubrimientos mediante la realización de ensayos preliminares. Sikaflex®-117 Metal Force se puede recubrir con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura y recubrimiento a base de agua. Sin embargo, primero deben probarse para garantizar la compatibilidad mediante la realización de ensayos preliminares. Los mejores resultados de cobertura se obtienen cuando se deja que el adhesivo cure completamente.

- Tenga en cuenta que los sistemas de pintura no flexibles pueden perjudicar la elasticidad del adhesivo y provocar el agrietamiento de la película de pintura.
- Pueden generarse 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®-117 Metal Force junto con fijaciones mecánicas para aplicaciones en altura o artículos pesados.
- Para los artículos muy pesados proporcionar apoyo temporal hasta que Sikaflex®-117 Metal Force se haya curado por completo.
- No se recomiendan las aplicaciones/fijaciones de superficie completa, ya que la parte interior de la capa adhesiva puede no curar nunca.
- Antes de usar sobre piedra reconstituída, artificial o natural, póngase en contacto con el servicio técnico de Sika.
- No lo utilice sobre sustratos bituminosos, caucho natural, caucho EPDM ni sobre materiales de construcción que puedan lixiviar aceites, plastificantes o disolventes que puedan degradar el adhesivo.
- No lo utilice en polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflón) y ciertos mate-

riales sintéticos plastificados. Se recomiendan ensayos preliminares o póngase en contacto con el servicio técnico de Sika®.

- No lo utilice para la unión de vidrio si la línea de unión está expuesta a la luz solar.
- No utilizar para la unión estructural.
- No esponga Sikaflex®-117 Metal Force sin curar a productos que contengan alcohol, ya que esto 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 sustrato debe ser sano, limpio, seco y libre de todos los contaminantes tales como suciedad, aceite, grasa, lechadas de cemento, selladores viejos y recubrimientos de pintura mal pegados que podrían afectar la adhesión del producto.

Sikaflex®-117 Metal Force se adhiere sin imprimaciones y/o activadores. Sin embargo, para una adhesión óptima y aplicaciones críticas de alto rendimiento, se deben seguir los siguientes procedimientos de limpieza y/o pretratamiento:

Sustratos no porosos

Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, acero galvanizado, metales con recubrimiento de polvo o baldosas esmaltadas, superficie ligeramente rugosa con una lija de grano fino. Limpie y pretrate con Sika® Aktivator-205 aplicado con un paño limpio.

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

Otros metales, como el cobre, el latón y el titanio-zinc, se limpian y tratan previamente con 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 pincel. Espere >30 minutos (< 8 horas) antes de pegar/sellar.

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

Sustratos porosos

Hormigón, hormigón aireado y revestimientos base cemento, morteros y ladrillos, imprimaciones superficiales utilizando Sika® Primer-3 N aplicado mediante pincel.

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

Para obtener más información e instrucciones, póngase en contacto con el servicio técnico de Sika.

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

MÉTODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Procedimiento de adhesión

Tras la preparación necesaria del soporte, corte la parte superior del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola del sellador. A continuación, corte la boquilla para el tamaño de cordón deseado y encájela en el cartucho.

Aplicar en cordones, tiras o puntos a intervalos de unos centímetros cada uno. Ejercer presión con la mano únicamente para fijar los componentes a pegar en su posición antes de que se desprenda 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 adheridos 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 Sikaflex®-117 Metal Force, 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®-117 Metal Force 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®-117 Metal Force
Julio 2024, Versión 03.01
020513020000000070

Sikaflex-117MetalForce-es-BO-(07-2024)-3-1.pdf

