

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikaflex[®]-112 Crystal Clear

ADHESIVO Y SELLADOR ELÁSTICO TRANSPARENTE

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex[®]-112 Crystal Clear es un adhesivo y sellador transparente, monocomponente y multipropósito, con alto agarre inicial, que permite realizar pegados y sellados invisibles en la mayoría de los materiales utilizados en la construcción. Puede usarse para aplicaciones interiores y exteriores.

USOS

Como adhesivo para pegar una gran variedad de componentes y materiales usados en la construcción tales como:

- Concreto
- Fibrocemento
- La mayoría de las piedras
- Cerámica
- Madera
- Metales
- Vidrio
- PVC

Como sellador para el contorno de elementos pegados.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- 100% Transparente
- Alto agarre inicial
- Emisiones muy bajas
- Adhesivo-sellador con la marca CE
- Puede ser utilizado en superficies húmedas
- No mancha sustratos porosos como mármoles, piedras y cerámicas
- Especialmente para el sector de decoración para el hogar.
- Muy buena adherencia en muchos materiales de construcción típicos.
- Elevada elasticidad, 400%

INFORMACION AMBIENTAL

- Conformidad con LEED v4 EQc 2: Materiales de baja emisión
- VOC Clasificación de emisiones GEV-EMICODE EC 1 PLUS
- Clase A+ según el Reglamento francés sobre emisiones de VOC

CERTIFICADOS / NORMAS

- Marcado CE Declaración de Prestaciones de acuerdo con la norma EN 15651-1 - Sellador no estructural para juntas en edificios - elementos de fachada: Clase F EXT-INT 20 HM

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Híbrido STP (Silane Terminated Polymer / Polímero Terminado en Silanos)
Presentación	Cartucho de 290 ml, 12 cartuchos por caja
Color	Transparente
Conservación	12 meses desde su fecha de fabricación
Condiciones de Almacenamiento	El producto debe ser almacenado en su envase original, cerrado y protegido de golpes, en condiciones secas y a temperaturas entre +5 °C y +25 °C.

Siempre consulte el envase.

Densidad	~1,05 kg/l	(ISO 1183-1)
----------	------------	--------------

INFORMACION TECNICA

Dureza Shore A	~48 (después 28 d)	(ISO 868)
----------------	--------------------	-----------

Resistencia a Tracción	~2,5 N/mm ²	(ISO 37)
------------------------	------------------------	----------

Elongación a Rotura	~400 %	(ISO 37)
---------------------	--------	----------

Resistencia a la Propagación del Desgarró	~4,0 N/mm	(ISO 34)
-------------------------------------------	-----------	----------

Temperatura de Servicio	-40 °C min. / +70 °C max.
-------------------------	---------------------------

Diseño de Juntas	El ancho de junta debe ser diseñado para adaptarse a la capacidad de movimiento del sellador. El ancho de junta debe ser ≥ 6 mm y ≤ 20 mm. Se debe mantener una relación ancho / profundidad de 2:1. Juntas ≤ 10 mm de ancho son generalmente para el control de grietas, por lo tanto, son juntas sin movimiento. Para juntas grandes, por favor contacte al Servicio Técnico Sika para información adicional.
------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

INFORMACION DE APLICACIÓN

Rendimiento	Yield 1 Cartucho (290 ml)	Dimension
	~100 puntos	Diámetro = 30 mm Espesor = 4 mm
	~15 m de cordón	Diámetro de la boquilla = 5 mm (~20 ml por metro lineal)

Material de Apoyo	Use Sika® Rod como respaldo de junta.
-------------------	----------------------------------------------

Tixotropía	0 mm (cordón 20 mm, 23 °C)	(ISO 7390)
------------	----------------------------	------------

Temperatura Ambiente	+5 °C min. / +40 °C max.
----------------------	--------------------------

Temperatura del Soporte	+5 °C min. / +40 °C max., min. 3 °C por encima de la temperatura de rocío.
-------------------------	----------------------------------------------------------------------------

Índice de Curado	~3 mm/24 h (23 °C / 50 % r.h.)	Sika Corporate Quality Procedure(CQP 049-2)
------------------	--------------------------------	---------------------------------------------

Tiempo de Formación de Piel	~10 min (23 °C / 50 % r.h.)	(CQP 019-1)
-----------------------------	-----------------------------	-------------

NOTAS

Los usuarios deben referirse siempre a la versión local más reciente de la Hoja Técnica del Producto cuya copia será suministrada al ser solicitada.

LIMITACIONES

- Para una buena trabajabilidad, la temperatura del adhesivo debe ser de +20 °C.
- La aplicación durante grandes cambios de temperatura no es recomendable, debido a los distintos movimientos de los materiales durante el proceso de curado del adhesivo.
- Antes de la adhesión, compruebe la adherencia y compatibilidad de las pinturas y revestimientos realizando pruebas preliminares.
- Sikaflex®-112 Crystal Clear puede ser pintado con la mayoría de los sistemas convencionales de pintura y

recubrimiento a base de agua. Sin embargo, las pinturas deben ser probadas primero para asegurar su compatibilidad realizando pruebas preliminares. Los mejores resultados de sobrepintado se obtienen cuando el adhesivo se deja curar completamente primero.

Nota: Los sistemas de pintura no flexibles pueden dañar 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 los productos químicos, a las altas temperaturas y/o a la radiación UV (especialmente en el caso de los tonos de color blanco). Este efecto es estético y no influye negativamente en el rendimiento técnico o la durabilidad del producto.
- Siempre use Sikaflex®-112 Crystal Clear en conjunto con fijaciones mecánicas, en aquellas aplicaciones sobre cabeza, o cuando se trate de elementos pesados.

- Para componentes muy pesados, proporcione apoyo temporal hasta que Sikaflex®-112 Crystal Clear se haya curado por completo..
- No se recomiendan para aplicaciones / fijaciones en toda la superficie, ya que la parte interna de la capa de adhesivo puede que nunca se cure.
- Antes de utilizarlo en piedra natural, póngase en contacto con departamento técnico de Sika.
- No utilizar sobre soportes bituminosos, caucho natural, caucho EPDM ni sobre materiales de construcción que puedan migrar aceites, plastificantes o solventes que puedan degradar el adhesivo.
- No utilizar sobre polietileno (PE), polipropileno (PP), politetrafluoroetileno (PTFE / Teflón) y ciertos materiales sintéticos plastificados. Se deben realizar pruebas preliminares o contactar con el departamento técnico de Sika.
- No usar para sellar juntas dentro y alrededor de piscinas.
- No utilizar para juntas bajo presión de agua o para inmersión permanente en agua.
- No lo use para sellar vidrio o en pisos o juntas sanitarias.
- No usar para pegar vidrios si la línea de adhesivo esta expuesta a la luz solar.
- No lo utilice como sellador para techos o para la intemperie.
- No utilizar para pegado estructural.
- No exponer Sikaflex®-112 Crystal Clear no curado, a productos que contengan alcoholes, ya que estos pueden interferir con la reacción de curado del producto.

ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para información y recomendaciones sobre transporte, manipulación, almacenamiento y eliminación de los productos químicos, por favor consulte la hoja de seguridad más reciente que contengan datos relativos a la seguridad física, ecológica, toxicológica y otros.

INSTRUCCIONES DE APLICACION

PREPARACION DEL SOPORTE

El soporte debe estar sano, limpio, seco y libre de todos los contaminantes tales como suciedad, aceite, grasa, lechada de cemento, selladores viejos y capas de pintura mal adheridas que podrían afectar la adhesión del adhesivo / sellador. El soporte debe tener suficiente resistencia para resistir 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, material suelto debe ser completamen-

te removido de todas las superficies antes de la aplicación de cualquier activador, imprimación o adhesivo / sellador.

Para una adhesión óptima, durabilidad de la junta y aplicaciones críticas de alto rendimiento, se deben seguir los siguientes procedimientos de imprimación y/o pretratamiento:

Sustratos no porosos:

Aluminio, aluminio anodizado, acero inoxidable, acero galvanizado, metales con recubrimiento de polvo o baldosas vidriadas, la superficie debe estar ligeramente rugosa, esto se consigue con una almohadilla abrasiva fina (Scott-brite o similar). Limpie y pretrata con **Sika® Aktivator-205** aplicado con un paño limpio. Antes de pegar / sellar, deje un tiempo de espera de >15 minutos (< 6 horas).

Otros metales, como el cobre, latón y titanio-zinc, limpie y pretrata con **Sika® Aktivator-205** aplicado con un paño limpio. Después de un tiempo de espera de > 15 minutos (< 6 horas). Aplique **Sika® Primer-210** con brocha. Deje un tiempo de espera adicional de > 30 minutos

(< 8 horas) antes de pegar / sellar.

El PVC tiene que ser limpiado y pretratado usando **Sika® Primer-215** aplicado con brocha. Deje un tiempo de espera de > 15 minutos (< 8 horas) antes de pegar / sellar.

Sustratos porosos:

Concreto, concreto celular y elementos a base de cemento, morteros y ladrillos, imprimir la superficie con **Sika® Primer-210** aplicado con brocha. Antes de pegar / sellar, deje un tiempo de espera de > 30 minutos (< 8 horas).

Para obtener más información, póngase en contacto con el Departamento Técnico de Sika.

Nota: Los imprimadores son promotores de adhesión y no son una alternativa para mejorar la mala preparación/ limpieza de los soportes de las juntas. Los imprimantes también mejoran el rendimiento de adhesión a largo plazo de una junta sellada.

METODO DE APLICACIÓN / HERRAMIENTAS

Procedimiento de pegado

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

Aplicar en cordones, tiras o puntos a intervalos de unos pocos centímetros cada una. Utilice la presión de la mano sólo para fijar los componentes que se van a pegar en su posición antes de que se despege el adhesivo.

Los componentes mal posicionados pueden ser fácilmente descolocados y reposicionados durante los pri-

meros minutos después de 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 y no curado que queda en la superficie debe ser removido inmediatamente. La resistencia final se alcanzará después de un curado completo de Sikaflex®-112 Crystal Clear, es decir, después de 24 a 48 horas a +23 °C, dependiendo de las condiciones ambientales y del espesor de la capa adhesiva.

Procedimiento de sellado

Encintado

Se recomienda el uso de cinta cuando se requieran líneas conjuntas limpias o exactas. Retire la cinta dentro del tiempo de formación de piel después de terminar.

Fondo de Junta

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

Imprimación

Imprimir las superficies de las juntas como se recomienda en la preparación del soporte. Evite la aplicación excesiva de imprimación para evitar causar charcos en la base de la junta.

Aplicación

Prepare el extremo del cartucho antes o después de insertarlo en la pistola de sellado y luego coloque la boquilla. Extruya **Sikaflex®-112 Crystal Clear** en la junta, asegurándose de que entre en pleno contacto con los lados de la junta y evite cualquier oclusión de aire.

Alisado

Tan pronto como sea posible después de la aplicación, el sellador debe estar firmemente aplicado contra los lados de la junta para asegurar una adhesión adecuada y un acabado liso. Utilice un agente de alisado compatible (por ejemplo, **Sika® Tooling Agent N**) para alisar la superficie de la junta. No use productos que contengan solventes.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpie todas las herramientas inmediatamente después de su uso, se sugiere la limpieza con **Sika® Remover-208/ Sika Cleaning®-100**. Una vez curado, el material endurecido sólo puede ser removido mecánicamente.

RESTRICCIONES LOCALES

Sika Mexicana S.A. de C.V.
Carretera Libre a Celaya Km. 8.5
Fraccionamiento Industrial Balvanera
76920 Corregidora, Queretaro
México
800 123-7452

Hoja De Datos Del Producto
Sikaflex®-112 Crystal Clear
Mayo 2021, Versión 06.01
02051302000000054

Este producto puede variar en su funcionamiento o aplicación como resultado de regulaciones locales específicas. Por favor, consulte la hoja técnica del país para la descripción exacta de los modos de aplicación y uso.

NOTAS LEGALES

La información, y en particular las recomendaciones relacionadas con la aplicación y uso final de los productos Sika, se proporcionan de buena fe, con base en el conocimiento y la experiencia actuales de Sika sobre los productos que han sido apropiadamente almacenados, manipulados y aplicados bajo condiciones normales de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las diferencias en los materiales, sustratos y condiciones actuales de las obras son tales, que ninguna garantía con respecto a la comercialidad o aptitud para un propósito particular, ni responsabilidad proveniente de cualquier tipo de relación legal pueden ser inferidos ya sea de esta información o de cualquier recomendación escrita o de cualquier otra asesoría ofrecida. El usuario del producto debe probar la idoneidad del mismo para la aplicación y propósitos deseados. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de los productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todas las órdenes de compra son aceptadas con sujeción a nuestros términos de venta y despacho publicadas en la página web: col.sika.com.

Sikaflex-112CrystalClear-es-MX-(05-2021)-6-1.pdf