

## HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

# Sikaflex<sup>®</sup>-11 FC Purform

Adhesivo multiusos y sellador de juntas elástico

### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikaflex<sup>®</sup>-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.

### CARACTERISTICAS / 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
- Muy bajo contenido de monómeros
- Muy bajas emisiones
- Adhesivo - sellador con marcado CE

### INFORMACION AMBIENTAL

- Cumple con LEED v4 EQc 2: Material de bajas emisiones
- Clasificación de emisiones COV: GEV-Emicode EC1<sup>PLUS</sup>
- Clase A+ según la normativa francesa en emisiones de COV

### CERTIFICADOS / NORMAS

- 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 15651-4 - Sellantes para uso no estructural en juntas en edificios y zonas peatonales. Parte 4: Sellantes para zonas peatonales - PW EXT-INT CC 25HM

## INFORMACION DEL PRODUCTO

<b>Base Química</b>	Poliuretano	
<b>Presentación</b>	300 ml cartucho	12 cartuchos por caja
	300 ml unipac	20 unipacs por caja
	600 ml salchichón	20 salchichones por caja
<b>Color</b>	Blanco, gris hormigón, marrón, negro	
<b>Conservación</b>	15 meses desde su fecha de fabricación	
<b>Condiciones de Almacenamiento</b>	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.	
<b>Densidad</b>	~1,35 kg/l	(ISO 1138-1)

## INFORMACION TECNICA

<b>Dureza Shore A</b>	~33 (tras 28 días)	(ISO 868)
	<b>Tiempo</b>	<b>Desarrollo final de la dureza</b>
	1 día	60 %
	2 días	85 %
	3 días	100 %
<b>Resistencia a Tracción</b>	~1,8 N/mm <sup>2</sup>	(ISO 37)
<b>Módulo de Tracción secante</b>	~0,6 N/mm <sup>2</sup> a 100 % elongación (+23 °C)	(ISO 8339)
<b>Elongación a Rotura</b>	~800 %	(ISO 37)
<b>Recuperación Elástica</b>	~85 %	(ISO 7389)
<b>Resistencia al Cizallamiento</b>	~1,0 MPa	(ISO 4587)
<b>Resistencia a la Propagación del Desgarro</b>	~8,0 N/mm	(ISO 34)
<b>Capacidad de Movimiento</b>	±25 %	(ISO 9047)
<b>Resistencia Química</b>	Resistente a muchos productos químicos. Por favor para más información contacte con el Departamento Técnico de Sika.	
<b>Temperatura de Servicio</b>	-40 °C mín. / +80 °C máx.	

### 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 2:1 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, cumpliendo 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  $\leq 10$  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.

## INFORMACION DE APLICACIÓN

### Consumo

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.

### Rendimiento

#### Pegado

##### Rendimiento 1 Cartucho (300 ml)

~15 m de cordón

##### Dimensión

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

#### Sellado

Ancho de junta mm	Profundidad de junta mm	Longitud de junta m por cartucho (300 ml)	Longitud de junta m por salchichón (600 ml)
10	10	3,0	6,0
15	12	1,6	3,2
20	17	0,9	1,8
25	20	0,6	1,2
30	25	0,4	0,8

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.

### Material de Apoyo

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

### Tixotropía

0 mm (20 mm perfil, +23 °C)

(ISO 7390)

### Temperatura Ambiente

+5 °C mín. / +40 °C máx.

### Humedad Relativa del Aire

30 % a 90 %

### Temperatura del Soporte

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

### Índice 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 Formación de Piel

~50 min (+23 °C / 50 % r.h.)

(CQP 019-1)

## NOTAS

Todos los datos técnicos indicados en estas Hojas de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

## ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para obtener información y asesoramiento sobre la manipulación, el almacenamiento y la eliminación segura de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otras cuestiones relacionados con la seguridad.

## LIMITACIONES

- 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, plasticantes 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 o en juntas sanitarias.
- No usar para juntas de tráfico rodado. Contacte con Sika para obtener asesoramiento sobre productos alternativos.
- 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.

## INSTRUCCIONES DE APLICACION

### PREPARACION DEL SOPORTE

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.

## METODO 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 de 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 Pur-

form 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 oculto 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 (por ejemplo, Sika® Tooling Agent N) para alisar la superficie de la junta. No utilice productos que contengan disolventes.

## LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpie todas las herramientas y el equipo de aplicación con Sika® Remover-208 inmediatamente después de su uso. Una vez curado, el material endurecido sólo puede ser eliminado por medios mecánicos. Para la limpieza de la piel utilice Sika® Cleaning Wipes-100.

## DOCUMENTOS ADICIONALES

- Método de ejecución: Sellado de juntas
- Método de ejecución: Mantenimiento, limpieza y sustitución de juntas
- Manual Técnico: Sellado de fachadas

## RESTRICCIONES LOCALES

Tenga en cuenta que como resultado de las regulaciones locales específicas, el funcionamiento del producto puede variar de un país a otro. Por favor, consulte la Hoja de Datos de Producto local para la descripción exacta de los campos de aplicación.

## NOTAS LEGALES

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario debe ensayar la conveniencia de los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras

partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite.

#### OFICINAS CENTRALES Y FABRICA

Carretera de Fuencarral, 72  
P. I. Alcobendas  
Madrid 28108 - Alcobendas  
Tels.: 916 57 23 75  
Fax: 916 62 19 38

#### OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO

C/ Aragoneses, 17  
P. I. Alcobendas  
Madrid 28108 - Alcobendas  
Tels.: 916 57 23 75  
Fax: 916 62 19 38



Diseño y producción en instalaciones de Alcobendas (Madrid)



El Compromiso de la Industria Química con el Desarrollo Sostenible

**Hoja De Datos Del Producto**  
**Sikaflex®-11 FC Purform**  
Octubre 2020, Versión 01.01  
02051301000000077

Sikaflex-11FCPurform-es-ES-(10-2020)-1-1.pdf