

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Sikaflex®-552 AT

Adesivo STP elástico para aplicação de montagem de veículos

DADOS TÍPICOS DO PRODUTO (PARA OUTROS VALORES VEJA FICHA DE SEGURANÇA)

Base química	Polímero Terminado em Silano
Cor (CQP001-1)	Branco, preto
Mecanismo de cura	Umidade
Densidade (Não curado)	1,5 kg/l
Propriedades de não escorrimto (CQP061-1)	Muito boa
Temperatura de aplicação	ambiente 5 – 40 °C
Tempo de formação de película (CQP019-1)	30 minutos ^A
Tempo em aberto (CQP526-1)	20 minutos ^A
Velocidade de cura (CQP049-1)	(ver diagrama)
Dureza Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	50
Resistência à tração (CQP036-1 / ISO 37)	3 MPa
Alongamento de ruptura (CQP036-1 / ISO 37)	600 %
Resistência ao rasgamento contínuo (CQP045-1 / ISO 34)	15 N/mm
Resistência ao cisalhamento (CQP046-1 / ISO 4587)	2 MPa
Temperatura de Trabalho (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 – 90 °C
Prazo de validade	cartucho 15 meses ^B unipack 12 meses ^B tambor / balde 9 meses ^B

CQP = Procedimento Corporativo de Qualidade

A) 23 °C / 50 % u.r.

B) armazenado abaixo de 25 °C

DESCRIÇÃO

O Sikaflex®-552 AT é um adesivo elástico monocomponente baseado na tecnologia Polímero Terminado em Silano (STP) especialmente desenvolvido para a colagem de componentes grandes na montagem de veículos. É indicado para colagem de metais com revestimentos, PRFV, materiais cerâmicos e plásticos. Ele adere bem à um largo range de substratos com pré tratamento mínimo.

BENEFÍCIOS DO PRODUTO

- Boa adesão em ampla variedade de substratos sem primer
- Livre de isocianato e solvente
- Pode ser pintado
- Capaz de suportar altas tensões dinâmicas
- Resistente às intempéries e ao envelhecimento

ÁREAS DE APLICAÇÃO

O Sikaflex®-552 AT é indicado para uniões que estarão sujeitas às tensões dinâmicas. Os substratos apropriados são metais, particularmente alumínio, metais com primers, revestimentos de pintura, chapas de aço, materiais cerâmicos e plásticos.

Solicite a recomendação do fabricante antes de usar em plásticos sujeitos a microfissuras sob tensão.

O Sikaflex®-552 AT é adequado apenas para usuários profissionais experientes. Testes com os substratos e condições reais devem ser realizadas para garantir a adesão e compatibilidade do material.

MECANISMO DE CURA

O Sikaflex®-552 AT cura pela reação com a umidade atmosférica. Em baixas temperaturas o teor de umidade no ar é geralmente mais baixo, portanto, a cura ocorre de maneira mais lenta (veja o diagrama 1).

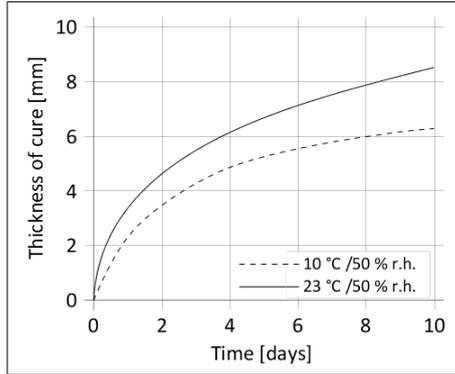


Diagrama 1: Velocidade de cura do Sikaflex®-552 AT

RESISTÊNCIA QUÍMICA

O Sikaflex®-552 AT é geralmente resistente a água fresca, água do mar, ácidos diluídos e soluções cáusticas diluídas; temporariamente resistente a combustíveis, óleos minerais, gorduras vegetais e animais e óleos; não é resistente a ácidos orgânicos, álcool glicólico, ácidos minerais concentrados e soluções cáusticas ou solventes.

MÉTODO DE APLICAÇÃO

Preparação de Superfície

As superfícies devem estar limpas, secas e isentas de graxa, óleo, poeira e contaminantes.

O tratamento de superfície depende da natureza dos substratos e é crucial para uma colagem duradoura. Sugestões para preparação de superfície podem ser encontradas na edição atual do guia de pré-tratamentos Sika® apropriado.

Considere que essas sugestões são baseadas em nossa experiência e, em qualquer caso, devem ser verificadas por testes nos substratos originais.

Aplicação

O Sikaflex®-552 AT pode ser utilizado entre 5°C e 40 °C, mas alterações na reatividade e nas propriedades de aplicação devem ser consideradas. A temperatura ideal para o selante e o substrato é entre 15 °C e 25 °C.

Considere que a viscosidade aumentará em baixas temperaturas. Para uma aplicação mais fácil, condicione o adesivo à temperatura normal antes do uso.

Para assegurar uma espessura uniforme da linha de colagem é recomendado aplicar o adesivo em forma de cordão triangular (ver figura 1).

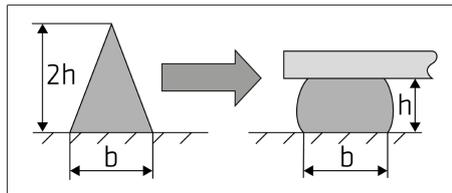


Figura 1: Configuração do cordão recomendado

O Sikaflex®-552 AT pode ser utilizado através de uma pistola de aplicação manual, pneumática, elétrica ou equipamento de bombeamento.

O tempo aberto é significativamente menor em climas quentes e úmidos. As partes devem sempre ser montadas dentro do tempo aberto. Nunca unir as partes caso o adesivo já tenha desenvolvido película.

Para recomendação de seleção e configuração do sistema de bombeamento adequado, contatar a engenharia de sistemas da Sika Indústria.

Acabamento

O acabamento deve ser realizado dentro do tempo de formação de película do adesivo. Recomendamos o uso do Sika® Tooling Agent N. Outros agentes de acabamento devem ser previamente testados para adequação e compatibilidade.

Remoção

O Sikaflex®-552 AT não curado pode ser removido de ferramentas e equipamentos com o Sika® Remover-208 ou outro solvente adequado.

Uma vez curado, o material só pode ser removido mecanicamente. Mãos e pele expostas devem ser lavadas imediatamente usando lenços como o Sika® Cleaner-350H ou outro limpador de mãos industrial e água. Não use solventes na pele.

Pintura

O Sikaflex®-552 AT pode ser pintado melhor dentro do tempo de formação da película. Se o processo de pintura ocorrer após o selante formar uma película, a adesão pode ser melhorada preparando a superfície da junta com Sika® Aktivator-100 ou Sika® Aktivator-205 antes do processo de pintura. Se a tinta exigir um processo de temperatura (> 80 °C), melhores resultados podem ser adquiridos se antes for permitida a cura completa do selante. Todas as tintas devem ser testadas sob as condições de fabricação.

A elasticidade das tintas geralmente é menor que a dos selantes, o que pode ocasionar fissuras do filme pintado na área da colagem.

INFORMAÇÃO ADICIONAL

As informações aqui contidas são oferecidas somente para orientações gerais. Recomendações para aplicações específicas estão disponíveis mediante solicitação junto ao departamento técnico da Sika indústria.

- Ficha de segurança (FISPQ)
- Guia de pré-tratamento para Polímeros Terminados em Silano (STP) da Sika
- Diretrizes gerais de colagem e vedação com Sikaflex® monocomponente

INFORMAÇÃO DE EMBALAGEM

Cartucho	300 ml
Unipack	600 ml
Balde	23 l
Tambor	195 l

BASE DE DADOS DO PRODUTO

Todas as informações técnicas declaradas neste documento são baseadas em testes de laboratório. Dados vigentes medidos podem variar devido circunstâncias além do nosso controle.

INFORMAÇÃO SAÚDE E SEGURANÇA

Para informação e recomendação relacionada a transporte, manuseio, armazenamento e descarte de produtos químicos, usuários devem recorrer as Fichas de Segurança vigentes contendo dados físicos, ecológicos, toxicológicos e outros dados relacionados à segurança.

AVISO LEGAL

As informações, e em particular as recomendações relativas à aplicação e utilização final dos produtos Sika, são fornecidas com boa fé, baseadas no nosso conhecimento e experiência dos produtos, quando devidamente armazenados, manuseados e aplicados em condições normais de acordo com as recomendações da Sika. Na prática, as diferenças entre materiais, substratos, superfícies e condições locais são tantas, que nenhuma garantia com respeito a comercialização ou adaptação para um uso particular, nem qualquer obrigação surgida de qualquer relacionamento, pode ser inferida vinda desta informação, ou qualquer outra recomendação por escrito, ou ainda qualquer orientação oferecida. O usuário do produto deve testar o produto para aplicação e fins pretendidos. Sika se reserva ao direito de mudar as propriedades de seus produtos. Os direitos de propriedades de terceiros devem ser observados. Todos os pedidos de compra estão sujeitos às nossas condições gerais de venda e entrega. Os usuários devem sempre ter como referência as versões mais recentes das Fichas Técnicas de Produtos cujas cópias serão fornecidas mediante consulta.

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Sikaflex®-552 AT
Versão 04.01 (04 - 2023), pt_BR
012201215523001000

Sika S.A.

Av. Doutor Alberto Jackson Bygton,
1525
Vila Menck, CEP-06276-000 - Osasco - SP
Fone: 0800 703 7340
bra.sika.com

