

SCHEDA DATI PRODOTTO

Sikaflex®-221

Sigillante adesivo multiuso con un ampio spettro di adesione

DATI TIPICI DI PRODOTTO (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)

Base chimica		Poliuretano monocomponente
Colore (CQP001-1)		Bianco, grigio chiaro, nero
Meccanismo di indurimento		Polimerizzazione tramite umidità
Densità	In base al colore	1.3 kg/l
Tixotropia		Buona
Temperatura di applicazione	ambiente	5 – 40 °C
Tempo di formazione pelle (CQP019-1)		60 minuti ^A
Tempo aperto (CQP526-1)		45 minuti ^A
Velocità di indurimento (CQP049-1)		(vedere diagramma)
Ritiro volumetrico (CQP014-1)		5 %
Durezza shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)		40
Resistenza a trazione (CQP036-1 / ISO 527)		1.8 MPa
Allungamento a rottura (CQP036-1 / ISO 527)		500 %
Resistenza alla propagazione di taglio (CQP045-1 / ISO 34)		7 N/mm
Temperatura di servizio (CQP509-1 / CQP513-1)	24 ore 1 ora	-50 – 90 °C 120 °C 140 °C
Stabilità		12 mesi ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

^A) 23 °C / 50 % u.r.

^B) conservare sotto i 25 °C

DESCRIZIONE

Sikaflex®-221 è un adesivo/sigillante poliuretanico monocomponente multiuso che aderisce bene a un'ampia varietà di substrati come metalli, primer e rivestimenti verniciati (sistemi bicomponenti), materiali ceramici e materie plastiche. È adatto per realizzare sigillature elastiche permanenti.

VANTAGGI

- Aderisce bene a un'ampia varietà di substrati
- Resistente all'invecchiamento
- Carteggiabile e verniciabile
- Conforme alla norma EN45545-2 R1/R7 HL3
- Non corrosivo
- Inodore

CAMPI DI APPLICAZIONE

Sikaflex®-221 aderisce bene a un'ampia varietà di substrati ed è adatto per realizzare sigillature elastiche permanenti. I substrati adatti sono metalli, primer e rivestimenti verniciati per metalli (sistemi bicomponenti), materiali ceramici e materie plastiche. È ideale per sigillature interne e semplici applicazioni di incolaggio.

Consultare il produttore ed eseguire test sui substrati originali prima di utilizzare Sikaflex®-221 su materiali soggetti a stress cracking.

Questo prodotto è adatto solo a utenti professionali esperti.

È necessario eseguire test su substrati e condizioni reali per garantire l'adesione e la compatibilità dei materiali.

MECCANISMO DI INDURIMENTO

Sikaflex®-221 polimerizza per reazione con l'umidità atmosferica. A basse temperature, il contenuto d'acqua nell'aria è generalmente inferiore e la reazione di polimerizzazione procede un po' più lentamente (vedi diagramma 1).

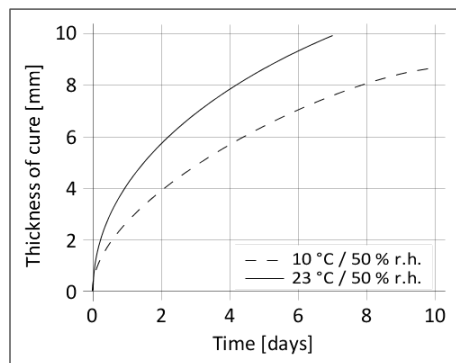


Diagramma 1: Velocità di polimerizzazione per Sikaflex®-221

RESISTENZA CHIMICA

Sikaflex®-221 è generalmente resistente all'acqua dolce, all'acqua di mare, agli acidi diluiti e alle soluzioni caustiche diluite; temporaneamente resistente ai carburanti, agli oli minerali, ai grassi e agli oli vegetali e animali; non resistente agli acidi organici, all'alcol glicolico, agli acidi minerali concentrati e alle soluzioni caustiche o ai solventi.

METODO DI APPLICAZIONE

Preparazione della superficie

Le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di grasso, olio e polvere. Il trattamento superficiale dipende dalla natura specifica dei substrati ed è fondamentale per un'adesione duratura. Suggerimenti per la preparazione delle superfici sono reperibili nell'edizione aggiornata della Tabella Pretrattamenti Sika®. Si prega di considerare che questi suggerimenti si basano sull'esperienza e devono in ogni caso essere verificati mediante test sui substrati originali.

Applicazione

Sikaflex®-221 può essere lavorato tra 5 °C e 40 °C, ma è necessario considerare eventuali variazioni di reattività e proprietà applicative. La temperatura ottimale per il substrato e il sigillante è compresa tra 15 °C e 25 °C.

Sikaflex®-221 può essere lavorato con pistole a pistone manuali, pneumatiche o elettriche, nonché con pompe.

Per consigli sulla scelta e l'installazione di un sistema di pompaggio idoneo, contattare il Dipartimento di Ingegneria dei Sistemi di Sika Industry.

Spatolatura e finitura

La lavorazione e la finitura devono essere eseguite entro il tempo di formazione della pellicola del sigillante. Si raccomanda l'utilizzo di Sika® Tooling Agent N. Altri agenti di finitura devono essere testati per verificarne l'idoneità e la compatibilità prima dell'uso.

Rimozione

Sikaflex®-221 non polimerizzato può essere rimosso dagli utensili e dalle attrezzature con Sika® Remover-208 o un altro solvente idoneo. Una volta polimerizzato, il materiale può essere rimosso solo meccanicamente.

Lavare immediatamente le mani e la pelle esposta con salviette come Sika® Cleaner-350H o un detergente industriale per le mani idoneo e acqua.

Non utilizzare solventi sulla pelle.

Sovraverniciatura

Sikaflex®-221 può essere verniciato dopo la formazione di una pellicola. Se la vernice richiede un processo di cottura, le migliori prestazioni si ottengono lasciando prima indurire completamente il sigillante. Le vernici a base di poliuretano monocomponente e acrilico bi-componente sono solitamente adatte. Tutte le vernici devono essere testate eseguendo prove preliminari in condizioni di produzione. L'elasticità delle vernici è solitamente inferiore a quella dei sigillanti. Ciò potrebbe causare la formazione di crepe nella vernice nella zona del giunto.

ULTERIORI INFORMAZIONI

Le informazioni qui contenute sono fornite solo a titolo indicativo. Consigli su applicazioni specifiche sono disponibili su richiesta presso l'Ufficio Tecnico di Sika Industry.

Copie delle seguenti pubblicazioni sono disponibili su richiesta:

- Scheda di sicurezza
- Tabella di pretrattamento Sika per poliuretani monocomponenti
- Linee guida generali per l'incollaggio e la sigillatura con Sikaflex® monocomponente

INFORMAZIONI CONFEZIONAMENTO

Cartuccia	300 ml
Unipack	400 ml 600 ml
Fustino	23 l
Fusto	195 l

VALORI BASE DEI DATI PRODOTTO

Tutti i dati tecnici specificati in questo documento si basano su test di laboratorio. I dati di misurazione effettiva possono variare a causa di circostanze al di fuori del nostro controllo.

INFORMAZIONI SALUTE E SICUREZZA

Per informazioni e consigli su utilizzo, manipolazione, trasporto, stoccaggio ed eliminazione dei prodotti chimici si raccomanda di consultare la relativa scheda di sicurezza, dove sono riportati tutti i dati necessari dal punto di vista fisico, ecologico, tossicologico ed ogni altra informazione sulla sicurezza.

DISCLAIMER

I consigli tecnici relativi all'impiego, che noi forniamo verbalmente o per iscritto come assistenza al cliente o all'operatore in base alle nostre esperienze, corrispondenti allo stato attuale delle conoscenze scientifiche e pratiche, non sono impegnativi e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Essi non dispensano l'acquirente dalla responsabilità di provare personalmente i nostri prodotti per quanto concerne la loro idoneità relativamente all'uso previsto. Per il resto sono valide le nostre condizioni commerciali. Il contenuto della presente scheda si ritiene vincolante per quanto sopra ai fini della veridicità del contenuto solo se corredata di apposito timbro e di controfirma apposta presso la ns. sede e da personale delegato a quanto sopra. Diffonibilità dall'originale predetto per contenuto e/o utilizzo non implicheranno alcuna responsabilità da parte della società Sika. Il cliente è inoltre tenuto a verificare che la presente scheda E GLI EVENTUALI VALORI RIPORTATI siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano sostituiti da edizioni successive E/O NUOVE FORMULAZIONI DEL PRODOTTO. Nel dubbio, contattare il nostro Ufficio Tecnico.

SCHEDA DATI PRODOTTO

Sikaflex®-221
Versione 05.02 (01 - 2026), it_IT
012001202210001000

Sika Italia S.p.A.
Via G. Rossini, 22
37060 Castel D'Azzano (VR)
industry@it.sika.com
Tel. +39 02 54778111
Fax +39 02 54778409
www.sika.it

