



Consumer Solutions

**Selladores y espumas de silicona DOWSIL™  
para electrodomésticos y  
uso y mantenimiento industrial**



Guía de selección





## Soluciones para electrodomésticos y uso y mantenimiento industrial

### Selladores de silicona DOWSIL™

Los selladores a base de silicona de Dow duran más y son más versátiles que la mayoría de los selladores de polímero orgánico. Son selladores RTV duraderos que curan a temperatura ambiente y producen un caucho de silicona sólido y resistente, con excepcionales características de desempeño que atienden diversas necesidades de adhesión y sellado industrial.

Los beneficios de los selladores de silicona DOWSIL™ incluyen:

#### Estabilidad en un amplio rango de temperaturas

Con un curado adecuado, la mayoría de nuestros productos pueden ser utilizados en un rango de temperaturas que abarca de -56 a 177°C (-70 a 350°F) y hasta un pico de temperatura de 204°C

(400°F), mientras que otros exhiben una estabilidad térmica a temperaturas más elevadas de hasta 260°C (500°F) y hasta un pico de 315°C (600°F).

#### Resistencia a la intemperie

Su alta resistencia a rayos ultravioleta (UV), radiación e intemperie evita que nuestros productos se endurezcan, agrieten, desmenucen, sequen o fragilicen.

#### Estabilidad química

Nuestros selladores no se degradan fácilmente, ni siquiera expuestos por mucho tiempo a ciertas sustancias químicas y contaminantes atmosféricos

#### Buena fuerza de adhesión

Nuestros productos proporcionan buena adherencia a una gran variedad de materiales industriales, como vidrio,

cerámica, mampostería de madera, superficies pintadas y diversos metales y plásticos.

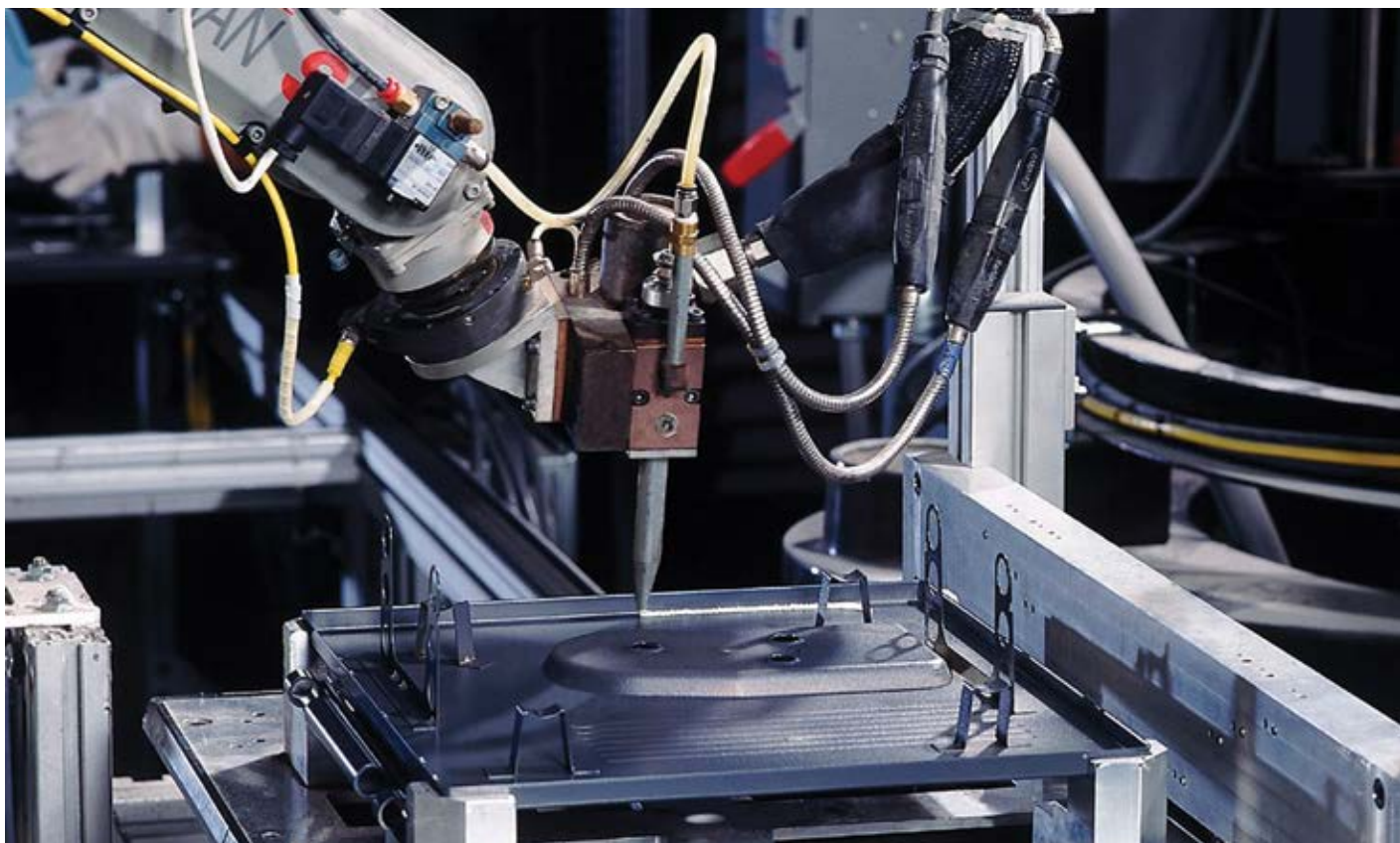
#### Propiedades eléctricas

Diseñados para diversas aplicaciones, nuestros productos pueden ser usados en aplicaciones eléctricas y electrónicas, incluso en dispositivos con ciclos térmicos y en un amplio rango de temperaturas.

#### Baja combustión

En presencia de fuego, los adhesivos y selladores de silicona son difíciles de quemar. Muchos de nuestros productos cumplen con las normas UL de inflamabilidad.

Al especificar una pieza o un producto para mantenimiento de la marca Dow, usted recibe una solución que cuenta con el respaldo de una empresa líder mundial en tecnología de siliconas, con más de 70 años de experiencia e innovaciones.



## ¿Por qué siliconas?

Tanto por la versatilidad de aplicaciones como por su durabilidad, estética y valor, las siliconas superan a los orgánicos. Los selladores de silicona de Dow son incomparables pues ofrecen:

- Protección que típicamente dura tres veces más que la otorgada por materiales orgánicos en las mismas aplicaciones, evitando así renovaciones prematuras y costosas
- Comprobado desempeño con un histórico exitoso en una amplia variedad de aplicaciones
- Excepcional ciclo de vida
- Aplicación y desempeño en cualquier clima, con resistencia a la exposición UV, ozono, lluvia, nieve y temperaturas extremas
- Más durabilidad que materiales de base orgánica
- Flexibilidad y adhesión constantes, aún al estirarse o comprimirse
- Resistencia al agrietamiento, fracturas y desgarros sin endurecerse ni deteriorarse

- Fácil de aplicar en un amplio rango de temperaturas

Los orgánicos son propensos a la reversión química, un fenómeno en el cual el poliuretano orgánico pierde sus propiedades de curado y revierte a una sustancia con la consistencia del chicle. Las diferencias entre las siliconas y los

## ¿Cuál silicona?

Los selladores de silicona de Dow ofrecen una amplia variedad de opciones de formulación, como:

- **Selladores RTV (vulcanización a temperatura ambiente)**

Estos polímeros de silicona trabajan con una reacción de condensación en humedad en condiciones ambiente normales, pero es posible acelerar el curado mediante el aumento de la temperatura y humedad. Los selladores RTV son fáciles de aplicar y ofrecen un costo relativamente bajo y una buena adherencia.

- **Selladores de curado al calor**

Con un tiempo de curado mucho menor que el de los selladores RTV, estos materiales pueden aplicarse automáticamente, cumpliendo con los requisitos para montaje de equipos industriales.

- **Selladores de silicona de fusión en caliente**

Ideales en aplicaciones automatizadas para la fabricación de diversos componentes, estos materiales termoadhesivos reactivos proporcionan adherencia inicial instantánea (green strength), lo que puede aumentar la productividad, mejorar la calidad y reducir costos en aplicaciones de montaje industrial.

- **Materiales de un componente**

Conteniendo todos los ingredientes necesarios para producir un material curado, estos selladores utilizan factores externos (como la humedad del aire, el calor o la presencia de luz ultravioleta) para iniciar, acelerar o completar el proceso de cura. Las formulaciones de selladores de un componente son fáciles de usar y típicamente curan a temperatura baja o ambiente, pero los materiales curados por humedad pueden necesitar 24 horas o más para llegar a una cura total.

- **Materiales de dos componentes**

Con los ingredientes reactivos separados para evitar el inicio prematuro del proceso de curado, estos materiales a veces utilizan la adición de calor para facilitar o acelerar el curado. Por lo general, las formulaciones de dos componentes ofrecen más vida útil, un curado de alta velocidad y la capacidad de controlar cuidadosamente el tiempo de trabajo, el tiempo en abierto y el tiempo de



cura manipulando la formulación; sin embargo, como es necesario mezclarlos, pueden requerir procesos más sofisticados y experiencia con la aplicación.

- **Espumas de silicona**

Ideales como juntas de compresión o como “sellos ambientales” para proteger contra el aire del ambiente, salpicaduras de agua, polvo y humedad, estos materiales son una solución de sellado rentable - en comparación con juntas preformadas y cintas de espuma - para el sellado de espacios de alta tolerancia. Aplicados mediante un sistema robótico automatizado, estos materiales curan rápidamente a temperatura baja o ambiente.

## Química de los selladores

Los selladores de silicona consisten normalmente de un polímero de siloxano inorgánico (Si-O-Si-O-Si) y de un relleno, un agente de reticulado, un catalizador, un promotor de adhesión, un pigmento y un plastificante apropiados.

Para satisfacer necesidades específicas, se ofrecen selladores de silicona en diferentes tipos de formulaciones químicas y curado, cada uno con sus propios beneficios. Las siguientes tablas lo ayudarán a elegir el material adecuado a sus necesidades de desempeño.

TABLA I: Química de selladores

| Química   | Curado superficial | Adhesión inicial | Adhesión sin imprimador | Vida útil | Transparente/ Translúcido | Características   | Limitaciones  |
|---|--------------------|------------------|-------------------------|-----------|---------------------------|---|---|
| Curado ácido                                    |                    |                  |                         |           |                           |   |   |
| Acetoxi (un componente)                         | •••                | •                | •                       | •••       | ••                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Precio competitivo versus orgánicos</li> <li>• Curado rápido</li> <li>• Disponibles versiones sin catalizador</li> <li>• Buena vida útil</li> <li>• Transparente</li> <li>• Adhesión duradera</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ácido, potencialmente corrosivo para metales</li> <li>• Olor fuerte</li> </ul>   |
| Curado neutro                                   |                    |                  |                         |           |                           |   |   |
| Alcoxi (un componente)                          | •                  | •                | ••                      | ••        | DL <sup>1</sup>           | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Curado neutro</li> <li>• Adhesión robusta</li> <li>• Económico; relleno de tiza</li> <li>• Bajo COV</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Como la estabilidad del sistema de sílice no es robusta, es difícil lograr transparencia</li> <li>• Menor velocidad de cura</li> <li>• Vida útil de 12 meses</li> </ul>  |
| Oxima (un componente)                           | ••                 | ••               | •                       | •         | ••                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Curado rápido</li> <li>• Posibles opciones de catalizador bajo</li> <li>• Buenas versiones en sílice con opciones de color transparente y translúcido</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Su almacenamiento a altas temperaturas (40°C/104°F) causa decoloración</li> <li>• Olor fuerte</li> <li>• Alto COV, con frecuencia debido a un grupo saliente grande</li> </ul>   |
| Alcoxi (dos componentes)                        | ••                 | •••              | •                       | •         | ND                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cura rápida y alta adherencia inicial, las piezas pueden moverse en menos de 4 horas</li> <li>• Al mezclarse, el COV total es bajo</li> <li>• Perfil de curado ajustable en base a la relación de la mezcla</li> <li>• Adhesión a diversos sustratos</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Equipo para aplicación y mantenimiento</li> <li>• La estabilización de los componentes puede ser un problema</li> <li>• Catalizador inflamable</li> </ul>  |
| Fusión en caliente (un componente)              | ••                 | •••              | •••                     | ••        | •••                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Adhesión inicial instantánea para sujeción inmediata</li> <li>• Montaje instantáneo – no requiere “tiempo de espera”</li> <li>• Amigable con el aplicador: posee bajo olor y no es peligroso</li> <li>• Vida útil y tiempo en abierto prolongados</li> <li>• Química 100% a base de silicona de curado neutro comprobado</li> <li>• Adhesión agresiva a diversos sustratos</li> </ul>                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• No ha sido diseñado para uso en un ambiente totalmente cerrado (se necesita humedad atmosférica para el curado)</li> <li>• No ha sido diseñado para inmersión continua en agua</li> <li>• No ha sido diseñado para uso en superficies donde pueda ocurrir el purgado de aceites, plastificantes o solventes</li> </ul> |
| Platino (dos componentes) “Espumas de silicona” | •                  | –                | –                       | •         | ND                        | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Productos de cura rápida disponibles en opciones de curado al calor y a temperatura ambiente</li> <li>• Opción ideal para juntas de compresión</li> <li>• Brinda sellado ambiental contra los elementos</li> <li>• Baja fuerza/módulo de sellado</li> <li>• Ideal para sellar recintos que requieran mantenimiento</li> <li>• Permite flexibilidad en el diseño del sello y del labio del mismo</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• No optimizado para el sellado de líquidos</li> <li>• No ofrece alta adhesión sin un imprimador o tratamiento de la superficie</li> <li>• Inhibición de la cura (“envenenamiento” del catalizador de platino)</li> </ul>  |

ND = No disponible, DL = Disponibilidad limitada; – = Malo; • = Bueno; •• = Mejor; ••• = El mejor

<sup>1</sup>El sellador adhesivo DOWSIL™ 3145 RTV Mil-A-46146 disponible en color translúcido

TABLA II. Selladores de acetoxi

| Selladores de acetoxi                                       |   |  |  |   |
|---|---|--|--|---|
|   | DOWSIL™ 700 Industrial Grade Silicone Sealant   | DOWSIL™ 730 FS Solvent Resistant Sealant   | DOWSIL™ 732 Multi-Purpose Sealant  | DOWSIL™ 733 Glass & Metal Sealant   |
| Características especiales                                  | Resistente a la intemperie, soporta temperaturas extremas   | Resistente a solventes   | Multiuso; FDA; NSF   | Buena adhesión  |
| Usos principales  | Pegado y sellado en aplicaciones industriales en general  | Pegado, sellado y calafateo donde se requiere resistencia a combustibles, aceites y solventes  | Pegado y sellado de uso general, elaboración de juntas in situ   | Pegado y sellado  |
| Aplicaciones <sup>1</sup>                                   | Pegado de accesorios de automóviles y accesorios y placas en electrodomésticos; elaboración de juntas formadas in situ para compresores, cajas de cambio y bombas; pegado de piezas de electrodomésticos y carteles; calafateo de puertas y ventanas; aislación contra la humedad | Montaje y reparación de tuberías y tanques de combustibles; unión de componentes expuestos a combustibles, aceites y solventes; elaboración de juntas formadas in situ para compresores químicos, distribuidores y transformadores llenos de fluido; reparación de revestimientos de caucho expuestos a condiciones de corrosión; sellado de juntas de tuberías que transportan sustancias químicas corrosivas | Sellado de juntas, ventilaciones, chimeneas, canaletas, cabinas y ventanas marinas y cajas eléctricas; calafateo de juntas en pilas de chapas de metal y tuberías; pegado de piezas de electrodomésticos, carteles y letras de carteles; pegado de accesorios de automóviles y accesorios y placas en electrodomésticos; elaboración de juntas formadas in situ para compresores, cajas de cambio y bombas | Pegado y sellado de electrodomésticos, equipos pesados, equipos marinos y vehículos de recreación |
| Rango de temperaturas <sup>2</sup> , °C/°F, continua (pico) | -57 a 177 (204)/-70 a 350 (400)   |  |  |   |
| Tiempo de formación de piel, min                            | 13  | 5  | 10   | 10  |
| Tiempo de toque libre, min                                  | 25  | 25   | 20   | 15  |
| Tasa de extrusión, g/min                                    | 350   | 250  | 350  | 350   |
| Durómetro, Shore A  | 20  | 40   | 25   | 25  |
| Tensión, PSI  | 225   | 300  | 325  | 335   |
| Estiramiento  | 577   | 200  | 600  | 500   |
| Gravedad específica   | 1.02  | 1.4  | 1.04   | 1.03  |
| Normas/especificaciones                                     | FDA 21 <sup>3</sup> ; NSF 51; UL 94 HB  | –  | FDA 21 <sup>3</sup> , NSF 51, NSF 61, UL 94 HB, especificaciones militares   | NSF 51, UL 94 HB, FDA   |
| Color   | Aluminio, translúcido, blanco, negro  | Blanco   | Aluminio, negro, translúcido, blanco   | Aluminio, negro, translúcido, blanco  |
| Tipo de sellado para tabla de resistencia a fluidos         | MQ  | FVMQ   | MQ   | MQ  |
| <b>Adhesión sin imprimación</b>                             |   |  |  |   |
| Acrílico  | NR  | NR   | NR   | NR  |
| Estireno butadieno acrilonitrilo (ABS)                      | NR  | NR   | ••   | NR  |
| Polietileno de baja densidad (LDPE)                         | NR  | NR   | NR   | NR  |
| Nylon 6/6   | •   | NR   | ••   | ••  |
| Policarbonato   | NR  | •  | NR   | •   |
| Polipropileno (PP)  | NR  | NR   | NR   | NR  |
| Vidrio  | •   | •  | ••   | ••  |
| Aluminio laminado   | NR  | NR   | NR   | NR  |
| Cobre   | •   | •  | •  | •   |
| Acero galvanizado   | NR  | NR   | NR   | •   |
| Acero de bajo carbono                                       | NR  | NR   | NR   | NR  |
| Acero inoxidable  | NR  | NR   | NR   | NR  |

NR = No recomendado, • = Limitado, •• = Aceptable; ••• = Bueno; •••• = Excelente

<sup>1</sup> La mayoría de las pinturas no se adherirán al sellador; no indicado para aplicaciones estructurales o adhesivas bajo el agua; requiere humedad atmosférica para curar. Puede ocasionar agrietamiento por tensión en algunos plásticos; probar antes de usar.

**Selladores y espumas de silicona DOWSIL™ para electrodomésticos y uso y mantenimiento industrial**

| Selladores de acetoxi   |  |   | Selladores de acetoxi de alta temperatura   |   |  |
|---|--|---|---|---|--|
| DOWSIL™ 734<br>Flowable Sealant   | DOWSIL™ 786<br>Silicone Sealant  | XIAMETER™ CTG-1890<br>Protective Coating  | DOWSIL™ 736<br>Heat Resistant Sealant   | DOWSIL™ Q3-1566 Heat<br>Resistant Adhesive/Sealant  |  |
| Fluido, autonivelante   | Resistente al moho, con propiedades antibacterianas                    | Excelente protección contra la humedad y resistencia a partículas de arena, polvo y suciedad; de fácil aplicación; una fina capa que no se correrá ni chorreará al ser aplicada en una superficie vertical o suspendida | Resiste a altas temperaturas  | Resiste a altas temperaturas  |  |
| Para rellenar huecos, grietas y fisuras, recubrimiento conforme para terminales de conectores y baterías  | Aplicaciones de sellado interior expuesto a alta humedad               | Recubrimiento de uso general para la protección de motores y equipos eléctricos, recubrimiento de mantenimiento   | Sellado y pegado en aplicaciones expuestas a temperaturas de hasta 315°C (600°F)  | Sellado y pegado en aplicaciones expuestas a temperaturas de hasta 350°C (662°F)  |  |
| Recubrimiento de dispositivos mecánicos; elaboración de juntas in situ para compresores, cajas de cambio y bombas; instalación de terminales eléctricos; sellado de fusibles de munición, remolques y cabinas de camión | Sellado de bañeras, lavamanos, piezas de plomería y paredes interiores | Recubrimiento de bobinas de motor, barras colectoras, ejes nervados, conectores, transformadores, aislantes, remolques, cabinas de camión y postes de madera  | Sellado de calentadores de fuego directo, juntas de tuberías con bridas, puertas de acceso, cintas transportadoras de hornos, hornos y calderas industriales, hornos de secado de contrachapado, filtros de bolsa sobre chimeneas y chimeneas en aparatos a gas; pegado de piezas de electrodomésticos y de equipos eléctricos y electrónicos; calafateo de juntas en pilas de chapas de metal y tuberías | Puede ser usado en hornos, cocinas y otros calentadores; en contacto con aceite para automóviles y otras aplicaciones de sellado de refrigeración |  |
| -57 a 177 (204)/-70 a 350 (400)   |  |   | -65 a 260 (315)/-85 a 500 (600)   | -50 a 275 (350)/-58 a 527 (662)   |  |
| 7   | 5  | 15  | 10  | 5   |  |
| 13  | 20   | 25  | 17  | 18  |  |
| 650   | 350  | -   | 390   | 270   |  |
| 27  | 25   | 21  | 26  | 43  |  |
| 222   | 325  | -   | 350   | 522   |  |
| 315   | 600  | -   | 600   | 340   |  |
| 1.03  | 1.04   | 1.03  | 1.04  | 1.06  |  |
| FDA 21 <sup>3</sup> , NSF 51, UL 94 HB, especificaciones militares  | FDA 21 <sup>4</sup> , NSF 51   | FDA 21 <sup>3</sup>   | FDA 21 <sup>3</sup> , NSF 51, UL 94 HB, especificaciones militares  | -   |  |
| Translúcido, blanco   | Translúcido, blanco  | Gris  | Rojo  | Negro   |  |
| MQ  | MQ   | MQ  | MQ  | MQ  |  |
| NR  | NR   | No probado  | NR  | No probado  |  |
| NR  | NR   | No probado  | ••  | No probado  |  |
| NR  | NR   | No probado  | NR  | No probado  |  |
| •   | •  | No probado  | ••  | No probado  |  |
| •   | NR   | No probado  | NR  | No probado  |  |
| NR  | NR   | No probado  | NR  | No probado  |  |
| •   | ••   | No probado  | ••  | No probado  |  |
| NR  | NR   | No probado  | •   | No probado  |  |
| •   | NR   | No probado  | ••  | No probado  |  |
| NR  | NR   | No probado  | NR  | No probado  |  |
| NR  | NR   | No probado  | NR  | No probado  |  |
| NR  | NR   | No probado  | NR  | No probado  |  |

<sup>2</sup> Temperaturas de servicio estimadas en base a la formulación del producto y pruebas de laboratorio. El rango real de temperaturas de servicio depende de otros factores como el ambiente específico de aplicación.

<sup>3</sup> Cumple con la norma FDA CFR 21.177.2600.

<sup>4</sup> Cumple con la norma FDA CFR 21.177.2600 y FDA CFR 21.175.105.

**TABLA III. Selladores de alcoxi (curado neutro)**

|   | DOWSIL™ 739 Plastic Adhesive  | DOWSIL™ 748 Non-corrosive Sealant   | DOWSIL™ 832 Multi-Surface Adhesive/Sealant   |
|---|---|---|--|
| Características especiales                                  | Adhesivo plástico   | Aprobado por la FDA y NSF   | Excelente adhesión   |
| Usos principales  | Adhesión, pegado y sellado de plástico y metal, elaboración de juntas formadas in situ  | Aplicaciones de sellado eléctrico, aplicaciones de procesamiento de alimentos y transporte  | Pegado, sellado y montaje donde sea necesario un sellador no corrosivo   |
| Aplicaciones <sup>1</sup>                                   | Pegado de accesorios de automóviles y accesorios y piezas de electrodomésticos; montaje de juguetes de plástico; unión de juntas de refrigeradores, carteles y letras de carteles; calafateo de cemento y mampostería; elaboración de juntas formadas in situ para compresores, cajas de cambio y bombas; sellado de juntas, ventilaciones, canaletas, cabinas y ventanas marinas; impermeabilización de cabinas de tractores contra filtraciones | Pegado y sellado de equipos eléctricos, conectores de potencia y control, motores, placas de cubierta, lentes de instrumentos, reguladores, cajas de conexiones y paneles de control; sellado del revestimiento interior de refrigeradores y congeladores | Sellado y reparación de entrantes de techos, canaletas, uniones en pisos de concreto, equipos marinos y ventanas, tuberías y conexiones roscadas; montaje de componentes de equipos originales |
| Rango de temperaturas <sup>2</sup> , °C/°F, continua (pico) | -54 a 149 (177)/-65 a 300 (350)   | -55 a 177 (204)/-65 a 350 (400)   | -55 a 149 (177)/-67 a 300 (350)  |
| Tiempo de formación de piel, min                            | 25  | 15  | 20   |
| Tiempo de toque libre, min                                  | 45  | 30  | 50   |
| Tasa de extrusión, g/min                                    | 110   | 150   | 133  |
| Durómetro, Shore A  | 37  | 25  | 35   |
| Tensión, PSI  | 225   | 275   | 350  |
| Estiramiento  | 640   | 350   | 420  |
| Gravedad específica   | 1.52  | 1.33  | 1.33   |
| Normas/especificaciones                                     | UL 94 HB  | FDA 21 <sup>3</sup> , NSF 51, NSF 61, UL 94 HB  | UL 94 HB   |
| Color   | Negro, gris, blanco   | Blancuzco   | Negro, gris, blancuzco   |
| Tipo de sellado para tabla de resistencia a fluidos         | MQ  | MQ  | MQ   |
| <b>Adhesión sin imprimación</b>                             |   |   |  |
| Acrílico  | •••   | NR  | ••   |
| Estireno butadieno acrilonitrilo (ABS)                      | ••••  | NR  | ••••   |
| Polietileno de baja densidad (LDPE)                         | NR  | NR  | NR   |
| Nylon 6/6   | ••••  | •••   | ••••   |
| Policarbonato   | NR  | NR  | ••••   |
| Polipropileno (PP)  | NR  | NR  | NR   |
| Vidrio  | ••••  | ••••  | ••••   |
| Aluminio laminado   | ••••  | ••••  | ••••   |
| Cobre   | •••   | NR  | ••••   |
| Acero galvanizado   | ••••  | ••••  | ••••   |
| Acero de bajo carbono                                       | ••  | ••••  | ••••   |
| Acero inoxidable  | •   | ••  | ••••   |

NR = No recomendado; • = Limitado; •• = Aceptable; ••• = Bueno; •••• = Excelente

<sup>1</sup> La mayoría de las pinturas no se adherirán al sellador; no indicado para aplicaciones estructurales o adhesivas bajo el agua; requiere humedad atmosférica para curar. Puede ocasionar agrietamiento por tensión en algunos plásticos; probar antes de usar.

**Selladores y espumas de silicona DOWSIL™ para electrodomésticos y uso y mantenimiento industrial**

| DOWSIL™ 838 Silicone Adhesive/Sealant  | DOWSIL™ 3145 RTV Mil-A-46146 Adhesive/Sealant   | DOWSIL™ 7091 Adhesive Sealant   |
|--|---|---|
| No fluido, alto estiramiento para alivio adicional de la tensión, UL 94 HB, más rápido procesamiento en la línea con aceleración térmica opcional, mayor confiabilidad resultante de una menor tensión de curado   | No fluido, alta resistencia a la tracción y al desgarro, alto estiramiento, más rápido proceso en la línea con aceleración térmica opcional; puede ser usado en aplicaciones que deban cumplir con especificaciones militares | No se deforma; consistencia pastosa; fácil de aplicar; luego de curado, se convierte en un caucho flexible y resistente; excelente adhesión a diversos sustratos  |
| Aplicaciones adhesivas de uso general con sistema de aplicación automatizado o manual con aguja  | Aplicaciones de sellado y montaje que requieran normas militares  | Aplicaciones que exigen una unión fuerte pero flexible, como al unir materiales de diferentes tasas de expansión térmica (por ejemplo, vidrio con metal o vidrio con plástico)                              |
| Sellado de aberturas en módulos y carcasas, para otorgar mayor estabilidad mecánica a componentes individuales; montaje de componentes en placas de circuitos impresos (PCI); sellado en y alrededor de cables y alambres eléctricos; montaje de abrazaderas | Sellado de aberturas en módulos y carcasas, montaje de componentes en placas de circuitos impresos (PCI), sellado en y alrededor de cables y alambres eléctricos  | Adhesión de materiales de uso común, como acero esmaltado y pintado, aluminio, cerámica y vidrio, además de ciertos plásticos usados en aplicaciones de ingeniería; aplicaciones de juntas formadas in situ |
| -45 a 200/-49 a 392  | -45 a 200/-49 a 392   | -40 a 180/-40 a 356   |
| -  | -   | 15  |
| 33   | 63.8  | 41  |
| 199.2  | 78.6  | 185   |
| 31   | 45.6  | 32  |
| 270  | 138   | 363   |
| -  | 626   | 680   |
| 1.02   | 1.10  | 1.4   |
| UL 94 HB   | MIL-A-46146 Group II, TY I, UL 94 HB  | -   |
| Blanco   | Translúcido   | Negro, blanco, gris   |
| MQ   | MQ  | MQ  |
| ••   | NR  | ••••  |
| ••   | NR  | ••••  |
| NR   | NR  | NR  |
| ••   | ••  | ••••  |
| NR   | NR  | NR  |
| NR   | NR  | NR  |
| •  | •••   | ••••  |
| NR   | •   | ••••  |
| ••   | NR  | ••••  |
| •  | NR  | ••••  |
| NR   | •   | ••••  |
| NR   | NR  | •••   |

<sup>2</sup> Temperaturas de servicio estimadas en base a la formulación del producto y pruebas de laboratorio. El rango real de temperaturas de servicio depende de otros factores como el ambiente específico de aplicación.

<sup>3</sup> Cumple con la norma FDA CFR 21.177.2600 y FDA CFR 21.175.105.

**TABLA IV. Selladores de alcoxi de dos componentes y de oxima de un componente (curado neutro)**

| Neutral, Two-Component                                      |  |  |  |
|---|--|--|--|
|   | SILASTIC™ Q3-3636  | DOWSIL™ 236 Dispersion   |  |
| Características especiales                                  | Curado rápido a temperatura ambiente, ofrece buena y duradera adhesión, pérdida de peso reducida (empañamiento) a altas temperaturas de operación, rápido proceso de montaje, adhesión a una amplia variedad de sustratos, curado homogéneo y no de afuera hacia adentro como los adhesivos de cura por humedad típicos, curado no sensible a la humedad | Excelente liberador, resistencia a la intemperie, excelente aislante eléctrico, recubrimiento, viscosidad 675 cps.   |  |
| Usos principales  | Sellador adhesivo duradero para componentes que deben funcionar en ambientes difíciles   | Recubrimiento de liberación para superficies que ofrece protección contra la intemperie, corrosión y suciedad  |  |
| Aplicaciones <sup>1</sup>                                   | Pegado de lentes de vidrio o policarbonato en carcasas reflectoras de faros y luces de neblina; en la fabricación de electrodomésticos, en especial para el montaje de hornos y quemadores de cerámica o para pegado de vidrio con metal, vidrio con metal pintado o vidrio con plástico   | Facilita la limpieza de equipos para fabricación de látex y operaciones de pintura con pulverizador, además de la remoción de flash en el moldeo de uretano y poliéster; previene la adhesión y acumulación de suciedad en cintas transportadoras y rollos de papel y tejido; reduce la acumulación de suciedad en equipos de manejo de residuos |  |
| Rango de temperaturas <sup>2</sup> , °C/°F, continua (pico) | –  | -40 to 300/-40 to 150  |  |
| Tiempo de formación de piel, min                            | Tiempo de trabajo 2.5-10 min   | 85   |  |
| Tiempo de toque libre, min                                  | 5-20   | 120  |  |
| Tasa de extrusión, g/min                                    | –  | n/a  |  |
| Durómetro, Shore A  | 32-35  | 20   |  |
| Tensión, PSI  | >261   | 325  |  |
| Estiramiento  | >300   | 500  |  |
| Gravedad específica   | 1.31 (base)/1.00-1.04 (catalizador)  | 1.64   |  |
| Normas/especificaciones                                     | –  | –  |  |
| Color   | Gris, negro, negro especial  | Blanco   |  |
| Tipo de sellado para tabla de resistencia a fluidos         | MQ   | MQ   |  |
| <b>Adhesión sin imprimación</b>                             |  |  |  |
| Acrílico  | ••••   | No aplica (dispersión)   |  |
| Estireno butadieno acrilonitrilo (ABS)                      | ••   | No aplica (dispersión)   |  |
| Polietileno de baja densidad (LDPE)                         | NR   | No aplica (dispersión)   |  |
| Nylon 6/6   | •  | No aplica (dispersión)   |  |
| Policarbonato   | ••••   | No aplica (dispersión)   |  |
| Polipropileno (PP)  | NR   | No aplica (dispersión)   |  |
| Vidrio  | ••   | No aplica (dispersión)   |  |
| Aluminio laminado   | ••   | No aplica (dispersión)   |  |
| Cobre   | ••••   | No aplica (dispersión)   |  |
| Acero galvanizado   | ••••   | No aplica (dispersión)   |  |
| Acero de bajo carbono                                       | ••••   | No aplica (dispersión)   |  |
| Acero inoxidable  | ••   | No aplica (dispersión)   |  |

NR = No recomendado; • = Limitado; •• = Aceptable; ••• = Bueno; •••• = Excelente

<sup>1</sup> La mayoría de las pinturas no se adherirán al sellador; no indicado para aplicaciones estructurales o adhesivas bajo el agua; requiere humedad atmosférica para curar. Puede ocasionar agrietamiento por tensión en algunos plásticos; probar antes de usar.

<sup>2</sup> Temperaturas de servicio estimadas en base a la formulación del producto y pruebas de laboratorio. El rango real de temperaturas de servicio depende de otros factores como el ambiente específico de aplicación.

**Selladores y espumas de silicona DOWSIL™ para electrodomésticos y uso y mantenimiento industrial**

| Neutral, Oxime  |   |  |
|---|---|--|
| DOWSIL™ 737 Neutral Cure Sealant  | DOWSIL™ 750 Plastic Surface Adhesive/Sealant  | DOWSIL™ 1437 Industrial Sealant and Adhesive   |
| Curado rápido   | Excelente adhesión a una amplia variedad de sustratos, inclusive superficies poliméricas que, por lo general, son de difícil adhesión (como aluminio anodizado, vinilo, PVC, polipropileno, polietileno y recubrimientos en polvo, con pintura o de fluoro polímeros); en la mayoría de las superficies no requiere imprimación; puede usarse en un amplio rango de temperaturas          | Curado rápido; adhiere a vidrio, metales y diversos plásticos; amplio rango de temperatura |
| Operaciones de montaje en fábricas en general, donde es fundamental un curado rápido y buena adhesión   | Adhesión, pegado y sellado de una amplia variedad de superficies metálicas y termoplásticas de baja energía   | Aplicaciones de montaje y mantenimiento industrial   |
| Aplicaciones de montaje y OEM, sustituto de fijadores mecánicos en electrodomésticos, pegado de moldes plásticos a sustratos de plástico, impermeabilización de componentes, sellado de conectores coaxiales, protección de instrumentos; puede ser usado en concreto y mampostería | Sellado del aire interior entre una lámina o barrera contra la intemperie de aplicación líquida y una apertura (puerta, ventana); labio de sellado de retenes en barreras contra la intemperie; sellado de entranes en barreras resistentes a la intemperie como en plomería o tuberías, sellado de otras superficies de difícil adherencia como aluminio de acabado laminado y plásticos | Sistemas automatizados de aplicación para aplicaciones de OEM                              |
| -85 to 350/-65 to 177   | –   | -60 to 300/-51 to 149  |
| 5   | 15  |  |
| 14  | –   | 9  |
| 395   | 252   | 300-400  |
| 33  | 28  | 21   |
| 175   | 190   | 130  |
| 300   | 785   | 300  |
| 104   | 1.38  | 104  |
| UL 94 HB  | –   | UL 94 HB   |
| Negro, translúcido, blanco  | Blanco  | Translúcido  |
| MQ  | MQ  | MQ   |
| NR  | ••••  | ••••   |
| •   | ••••  | •••  |
| NR  | •   | NR   |
| NR  | ••••  | •••  |
| ••  | ••••  | ••••   |
| NR  | ••••  | NR   |
| ••••  | ••••  | ••••   |
| ••••  | ••••  | ••••   |
| ••  | ••••  | ••••   |
| ••  | ••••  | ••••   |
| ••••  | ••••  | ••••   |
| ••••  | ••  | ••••   |



Los selladores de fusión en caliente de curado neutro están diseñados para aplicaciones de montaje, adhesión, sellado, juntas y otras aplicaciones de OEM que requieran una adhesión instantánea y alta adhesión inicial.<sup>1</sup> (see table on page 13 for footnote)

Estos selladores ofrecen:

- Excelente adherencia a la mayoría de sustratos sin necesidad de imprimación
- Adhesión instantánea, posibilitando entrega rápida de piezas
- Prolongado tiempo en abierto
- Prolongado vida útil
- Bajo COV
- Manipulación segura con composición y sub-productos no peligrosos
- Larga vida luego de curado

**TABLA V. Selladores de fusión en caliente (curado neutro)**

|  | DOWSIL™ HM-2500<br>Assembly Sealant   | DOWSIL™ HM-2510<br>Assembly Sealant  | DOWSIL™ HM-2515<br>Assembly Sealant  | DOWSIL™ HM-2520<br>Assembly Sealant   | DOWSIL™ HM-2600<br>Silicone Assembly Sealant   |
|--|---|--|--|---|--|
| Características especiales             | Ofrece la más rápida adherencia inicial; sellador 100% silicona; alta viscosidad a temperatura ambiente resiste al flujo de material, minimizando el escurrimiento del mismo; excelente transparencia | Ofrece elevada robustez; sellador multiuso 100% silicona; alta viscosidad a temperatura ambiente resiste al flujo de material, minimizando el escurrimiento del mismo; excelente transparencia | Ofrece la más baja viscosidad; sellador 100% silicona; puede ser usado para montaje y laminación; aplicable en gotas, fibras o formas en espiral; bajo durómetro | Ofrece las mejores propiedades mecánicas; 100% silicona; alta viscosidad a temperatura ambiente resiste al flujo de material, minimizando el escurrimiento del mismo; translúcido | Ofrece el mayor grado de adherencia mecánica y desempeño general, 100% silicona, alto durómetro, excelente transparencia |
| Gravedad específica                    | 1,08  | 1,08   | 1,07   | 1,11  | 1,08   |
| Viscosidad a 120°C, Pa·s               | 200   | 110  | 27   | 110   | 70   |
| Adherencia inicial, 15 min, MPa        | 0,06  | 0,04   | 0,004  | 0,03  | 0,03   |
| Durómetro, Shore A                     | 49  | 38   | 14   | 31  | 60   |
| Resistencia a la tracción, MPa         | 4,8   | 4,6  | 2,3  | 6   | 4,4  |
| Estiramiento en la ruptura, %          | 1.900   | 1.900  | 1.500  | 1.500   | 1.300  |
| Resistencia al desgarro – Tipo B, pli  | 80  | 78   | 67   | 89  | 70   |
| Fuerza de pelado <sup>2</sup> , pli    | > 45  | > 41   | > 33   | > 30  | > 30   |
| SAFT <sup>3</sup> , °C                 | 250   | 250  | 248  | 280   | 310  |
| Norma NSF/ANSI 51 y 61                 | Sí  | Sí   | Sí   | Sí  | Pendiente <sup>4</sup>   |
| FDA 21 CFR 177.2600 <sup>3</sup>       | Sí  | Sí   | Sí   | Sí  | Sí   |
| UL 94 (Índice de temperatura relativa) | HB (105)  | HB (105)   | HB (105) <sup>3</sup>  | N/A   | HB (105) <sup>5</sup>  |
| Color                                  | Transparente  | Transparente   | Transparente   | Transparente  | Transparente   |
| <b>Adhesión sin imprimación</b>        |   |  |  |   |  |
| Acrílico                               | ****  | ****   | ***  | **  | ****   |
| Estireno butadieno acrilonitrilo (ABS) | ****  | ****   | **   | **  | ****   |
| Polietileno de baja densidad (LDPE)    | ****  | ****   | **   | **  | ****   |
| Nylon 6/6                              | ****  | **   | ****   | **  | ****   |
| Policarbonato                          | ****  | **   | **   | **  | ****   |
| Polipropileno (PP)                     | ****  | ****   | ****   | **  | ****   |
| Vidrio                                 | ****  | ****   | ****   | ****  | ****   |
| Aluminio laminado                      | ****  | ****   | ****   | ****  | **   |
| Cobre                                  | ****  | ****   | ****   | **  | **   |
| Acero galvanizado                      | ****  | ****   | ****   | ****  | ****   |
| Acero de bajo carbono                  | ****  | ****   | ****   | **  | ****   |
| Acero inoxidable                       | ****  | ****   | **   | ****  | ****   |

NR = No recomendado; \* = Limitado; \*\* = Aceptable; \*\*\* = Bueno; \*\*\*\* = Excelente

<sup>1</sup> La mayoría de las pinturas no se adherirán al sellador; no indicado para aplicaciones estructurales o adhesivas bajo el agua; requiere humedad atmosférica para curar. Puede ocasionar agrietamiento por tensión en algunos plásticos; probar antes de usar.

<sup>2</sup> Ensayo de pelado a 180° en diversos sustratos conforme norma ASTM C794: curado de 21 días (24 ±2°C; 50 ±5% RH) + 7 días de inmersión en agua.

<sup>3</sup> Temperatura de falla de adhesión por cizallamiento según norma ASTM 4498.

<sup>4</sup> No disponible; no ha sido sometido a pruebas ni certificación.

<sup>5</sup> Aprobado con la etiqueta de la industria electrónica y de iluminación.

**TABLA VI. Espumas de silicona (dos componentes, curado por adición)**

|                                   | SILASTIC™ 8257<br>Silicone Foam                                     |                        | DOWSIL™ 3-8209<br>Silicone Foam                | DOWSIL™ 3-8219 RF<br>Silicone Foam  | DOWSIL™ 3-8259 RF<br>Silicone Foam  |                        |
|-----------------------------------|---|------------------------|--|---|---|------------------------|
|                                   | Blanco  | Negro                  |  |   | Gris  | Gris oscuro            |
| Características especiales        | Baja dureza (Shore 00), disponible en blanco y negro, baja densidad |                        | Dureza baja a media (Shore 00), densidad media | Dureza media (Shore 00), densidad media a alta, flujo reducido facilita la aplicación en superficies verticales | Dureza media (Shore 00), disponible en gris y gris oscuro, alta densidad, flujo reducido facilita la aplicación en superficies verticales |                        |
| Viscosidad, mPas                  | A: 21.000<br>B: 12.000  | A: 20.000<br>B: 12.000 | A: 14.000<br>B: 15.000                         | A: 21.000<br>B: 40.000  | A: 68.000<br>B: 63.000  | A: 64.000<br>B: 62.000 |
| Tiempo de ruptura, s              | 230   | 240                    | 220  | 200   | 200   | 200                    |
| Tiempo de toque libre, min        | 8   | 8                      | 7  | 6   | 7   | 6                      |
| Densidad, kg/m <sup>3</sup>       | 140   | 150                    | 250  | 300   | 330   | 330                    |
| Fluidez, cm                       | Fluido  | Fluido                 | Fluido   | 17  | 15  | 16                     |
| Estructura de célula, Zellen/3 cm | 35  | 30                     | Fina   | Fina  | Fina  | Fina                   |
| Dureza, Shore 00                  | 25  | 25                     | 45   | 45  | 50  | 50                     |

Las espumas de silicona de dos componentes de curado por adición están diseñadas para ser aplicadas y curar directamente en las piezas, para formar una junta integrada de compresión.

Generalmente son utilizadas en piezas automotrices, como juntas para amortiguar vibraciones y ruidos, carcasas para dispositivos electrónicos, luces de exterior y componentes de electrodomésticos.

Estos selladores presentan:

- Curado a temperatura ambiente (RTV)
- Relación de mezcla 1:1
- Sin CFC
- Baja deformación por compresión luego de curado
- Estabilidad y flexibilidad en un amplio rango de temperaturas

### Preparación de la superficie

Aunque los selladores de silicona DOWSIL™ poseen una excelente fuerza de unión, una máxima adhesión se obtiene únicamente en superficies limpias y secas. Los contaminantes (como suciedad, grasa, agua, alquitrán u óxido) actúan como agentes de liberación, impidiendo la formación de uniones duraderas. El uso de un imprimador no reemplaza la necesidad de una limpieza adecuada de la superficie.

Las superficies húmedas o sucias deben ser adecuadamente preparadas antes de aplicar un sellador.

- Limpie la superficie contaminada con un paño limpio, sin aceite.
- Vuelva a limpiar la superficie con un limpiador o solvente industrial apropiado, como alcohol isopropílico (IPA), alcoholes minerales, nafta o cetonas. Nota: no limpie la superficie con detergente o jabón (restos de jabón pueden actuar como agente de liberación).
- Lijar con papel las superficies de caucho. Haga una prueba para comprobar la adhesión de los selladores en cada aplicación. La fuerza de adhesión aumentará a lo largo del proceso de curado del sellador.

Los ingredientes activos deben impregnar completamente y recubrir las superficies a ser unidas. Pretratamientos como una abrasión suave, limpieza con solvente, plasma y corona sirven para limpiar y aumentar la reactividad de la superficie a unir. En general, se recomienda una abrasión suave siempre que sea posible, pues promueve una buena limpieza y aumenta el área de adherencia de la superficie a pegar. Limpie o desengrase las superficies con fluidos DOWSIL™ OS (no dañan la capa de ozono), nafta, alcoholes minerales, metiletilcetona (MEC) u otros solventes apropiados, para eliminar aceites y otros contaminantes que puedan estar presentes. Puede ser útil realizar una limpieza final de la superficie con acetona o alcohol isopropílico.

Algunas técnicas de limpieza pueden dar mejor resultado que otras: determine cuál es la mejor para su aplicación. Para superficies de difícil adherencia, puede ser necesario aumentar la reactividad de las mismas mediante grabadores químicos u oxidantes o exponiendo la superficie a fuentes de rayos UV, corona, plasma o llama. Deje evaporar completamente el solvente antes de aplicar el imprimador.

**TABLA VII. Limpiadores e imprimadores**

| Limpiadores                |   |   |  |   |
|----------------------------|---|---|--|---|
|                            | DOWSIL™ OS-2<br>Silicone Cleaner & Solvent  | DOWSIL™ DS-1000<br>Aqueous Silicone Cleaner   | DOWSIL™ DS-2025<br>Silicone Cleaning Solvent   |   |
| Características especiales | Sin COV (0 g/L), certificado como un solvente de aire limpio por el Distrito de Gestión de Calidad del Aire de la Costa Sur de California, fácil de usar, de baja toxicidad, prácticamente inodoro, seguro para uso en plásticos, no corroe metales, ideal para diluir y ajustar la viscosidad de siliconas | Limpiador para uso en silicona sin curar; emulsiona eficazmente aceites de silicona, grasas y elastómeros sin curar; desengrasante efectivo en una amplia variedad de aplicaciones; solución acuosa; cumple con la normativa para detergentes de la UE sobre biodegradabilidad de surfactantes; no inflamable | Limpiador para uso en silicona curada, rápida digestión de silicona curada deja la superficie sin silicona, no inflamable, alto punto de combustión, solvente no halogenado, baja viscosidad, multiuso, reciclable   |   |
| Aplicaciones               | Limpieza de plásticos, metales y otras superficies o preparación de las mismas para pintar, pegar o sellar  | Limpieza de superficies, equipos y unidades de fabricación contaminados con residuos no sustanciales de silicona sin curar  | Limpieza de superficies, equipos y unidades de fabricación contaminados con residuos no sustanciales de silicona curada  |   |
| Imprimadores               |   |   |  |   |
|                            | DOWSIL™ PR-1200<br>RTV Prime Coat   | DOWSIL™ P5200<br>Adhesion Promoter  | DOWSIL™ 1200 OS Primer   | DOWSIL™ Primer-C OS   |
| Características especiales | Mejora significativamente la adhesión de selladores de silicona a una amplia variedad de sustratos difíciles; disponible en color transparente y rojo   | Mejora significativamente la adhesión de selladores de silicona con bajo COV a una amplia variedad de sustratos difíciles; disponible en color transparente y rojo  | Útil tanto para siliconas RTV de curado por humedad como para siliconas de curado térmico; diluido en fluido de silicona de bajo peso molecular, cumple con varias normativas internacionales para bajo contenido de COV (inclusive de la UE); similar al promotor de adhesión DOWSIL™ P5200 | Mejora la adherencia de selladores de silicona a diversos sustratos (inclusive plásticos), acelera el desarrollo de la adhesión de dos partes en selladores estructurales, cumple con las normas del Distrito de Gestión de Calidad del Aire de la Costa Sur y del área de la Bahía para selladores e imprimadores para uso arquitectónico, amigable para el aplicador por contener bajo COV, mejora los procesos de control de calidad al ofrecer confirmación visual de la presencia del imprimador, rápido tiempo de curado, no mancha |
| Aplicaciones               | Mejora la adhesión de selladores de silicona, revestimientos y caucho a mampostería, madera, granito, metales, vidrio, cerámica, plásticos, cauchos y revestimientos  | Mejora la adhesión de selladores de silicona, revestimientos y caucho a mampostería, madera, granito, plásticos, cauchos y revestimientos   | Mejora el pegado y adhesión de siliconas RTV y de curado térmico a cerámicas, vidrio, madera, mampostería, plásticos estructurales (inclusive F-4) y diversos metales  | Para uso en fábrica o en campo con selladores DOWSIL™ de uno o dos componentes; aceleración de adhesión a sustratos de aluminio revestido, como fluoruro de polivinilideno (PVDF) o pinturas a base de Kynar®   |

### Imprimadores y promotores de adhesión

Para obtener máxima adhesión, se recomienda el uso de un imprimador marca DOWSIL™. Luego de limpiar con solvente, aplique una capa muy fina y homogénea de imprimador DOWSIL™, ya sea mediante frotado, bañado o pulverización. Limpie el material sobrante para evitar un exceso de aplicación, lo que generalmente da un aspecto blancuzco a la superficie. Al recubrir con baño o pulverización, diluyendo en una proporción de 2 a 4 con más solvente, puede evitarse una acumulación excesiva.

### Curado de un imprimador

En condiciones normales de temperatura ambiente y una humedad relativa del 50%, deje que el imprimador seque al aire por un período de 5 a 30 minutos. Condiciones de temperatura más baja y menos humedad requerirán mayores tiempos de curado. Es posible una aceleración térmica suave de la tasa de curado, pero no se recomiendan temperaturas que excedan los 60°C (140°F). Durante la aplicación, es común que el solvente portador se evapore rápidamente, permitiendo que los ingredientes activos comiencen a reaccionar con la humedad atmosférica y las superficies de pegado. Para un pegado óptimo, diferentes tiempos de curado pueden demandar diferentes condiciones de temperatura y humedad; determine cuál es el mejor tiempo de curado y las mejores condiciones para

su aplicación. Aplique el sellador de silicona deseado luego de que el imprimador, la primera capa o el promotor de adhesión haya curado por completo.

### Aplicación del sellador

Aplique los selladores/adhesivos DOWSIL™ a una de las superficies preparadas y luego, rápidamente, cubra con el otro sustrato a ser pegado. Al ser expuesto a la humedad, la formación de la piel del material recién aplicado comenzará en unos 5 a 10 minutos (según el producto) a temperatura ambiente y una humedad relativa del 50%.

Para una adhesión máxima, trabaje el sellador recubriendo o humedeciendo toda la superficie del sustrato. Generalmente, esto se hace llenando primero bien la junta y luego trabajando el sellador en seco haciendo presión con una espátula de punta redonda o una herramienta similar en toda la superficie del sellador. Este paso fuerza el sellador en las superficies de la junta y ayuda a eliminar burbujas de aire o huecos en la línea de pegado. Debe terminarse de trabajar el sellador antes de la formación de la piel.

Manteniendo limpia la superficie imprimada puede permitir que la aplicación del elastómero de silicona se demore, aunque, en algunos casos, si transcurre demasiado tiempo,

puede resultar en una menor adhesión. Se recomienda a los usuarios determinar las condiciones óptimas de curado para sus aplicaciones específicas y los efectos de cualquier tiempo de espera impuesto entre la aplicación del imprimador y del sellador. En algunos casos, si pasan entre 8 a 24 horas antes de poder aplicar el sellador de silicona, puede ser necesario pasar un imprimador nuevamente en las superficies.

## Tiempo de curado

Luego de la formación de la piel, el curado continúa desde la superficie hacia adentro. En 24 horas (a temperatura ambiente y humedad relativa del 50%), el adhesivo/sellador DOWSIL™ curará a una profundidad de aproximadamente 0,3 cm. Las secciones más profundas, donde el acceso de la humedad atmosférica es más restringido, el curado completo llevará más tiempo. A menor nivel de humedad, mayor será el tiempo de curado.

Como los selladores curan al reaccionar con la humedad del aire, mantenga el recipiente herméticamente cerrado cuando no lo use. Durante el almacenamiento, puede formarse un tapón de material usado en la punta del tubo o cartucho, que es fácilmente removible y no afecta el resto del contenido.

## Compatibilidad

Algunos adhesivos/selladores DOWSIL™ liberan una pequeña cantidad de ácido acético durante el curado. Ello puede causar corrosión en algunas piezas o sustratos de metal, especialmente en contacto directo o cuando la cura ocurre en un ambiente totalmente cerrado, que no permite que subproductos de la misma escapen.

Los catalizadores de platino utilizados en selladores de silicona con curado por adición (incluyendo espumas de silicona) son sensibles a la contaminación por ciertos compuestos que tienen la capacidad de detener o inhibir el curado. Para más información, consulte "Protección contra potenciales inhibidores o venenos de recubrimientos de liberación de curado por adición catalizado con platino", forma No. 30-1053, disponible en el sitio [consumer.dow.com](http://consumer.dow.com) o solicítelo al servicio de atención al cliente de Dow.



## Limpieza y remoción del sellador

La silicona curada, si fuera accesible, puede ser removida de una superficie con una cuchilla afilada. Si fuera difícil de cortar, pueden usarse solventes, como alcohol isopropílico, tolueno, sileno, nafta o alcoholes minerales para ablandar el sellador curado. Los fluidos DOWSIL™ OS también pueden ser utilizados para ayudar a ablandar la silicona curada y/o eliminar residuos de silicona una vez que la misma ha sido removida mecánicamente de la superficie. Por lo general, los fluidos DOWSIL™ OS serán una alternativa con menos COV que los solventes comunes.

## Limitaciones

Para conocer los límites de uso, consulte las fichas de datos de cada producto.

## Información sobre salud y medioambiente

Para respaldar a los clientes en sus necesidades de seguridad del producto, Dow cuenta con una extensa organización de Gestión de Productos y un equipo de especialistas de Seguridad del Producto y Cumplimiento Regulatorio (PS&RC) disponibles en cada área.

Para obtener más información, visite nuestro sitio web, [consumer.dow.com](http://consumer.dow.com) o consulte con su representante de Dow local.

## Cómo contactarnos

Durante más de 60 años, diseñadores de OEM e ingenieros de mantenimiento y materiales de todo el mundo han confiado en la marca Dow por su desempeño y experiencia para solucionar o prevenir problemas de sellado. Dow posee oficinas de ventas, fábricas y laboratorios de ciencia y tecnología (además de una red de más de 3.000 distribuidores) en todo el mundo.

Para conocer más sobre nuestra amplia oferta de productos y servicios, solicitar muestras o encontrar un distribuidor local, visite [consumer.dow.com](http://consumer.dow.com).

Imágenes: Tapa – [dow\\_41989261541](#), [dow\\_38036150943](#), [dow\\_40390826412](#), [dow\\_40370589916](#), [dow\\_41027740209](#); Página 2 – [dow\\_40387266913](#); Página 3 – [dow\\_40268224764](#); Página 4 – [dow\\_41027740209](#); Página 12 – [dow\\_40643696284](#); Página 16 – [dow\\_40306943958](#)

### PRECAUCIONES DE MANEJO

LA INFORMACIÓN DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO NECESARIA PARA SU UTILIZACIÓN SIN RIESGOS, NO ESTA INCLUIDA EN ESTE DOCUMENTO. ANTES DE UTILIZARLO LEA LAS HOJAS DE DATOS DE SEGURIDAD Y LAS ETIQUETAS DEL ENVASE DEL PRODUCTO PARA UN USO SEGURO, A FIN DE OBTENER INFORMACIÓN SOBRE RIESGOS FÍSICOS Y PARA LA SALUD. LAS HOJAS DE DATOS DE SEGURIDAD ESTÁN DISPONIBLES EN LA PÁGINA WEB DE DOW EN LA DIRECCIÓN [DOW.COM](http://DOW.COM), O A TRAVÉS DE UN REPRESENTANTE TÉCNICO DE DOW, O SU DISTRIBUIDOR, O LLAMANDO AL SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE DE DOW.

### INFORMACIÓN DE GARANTÍA LIMITADA - SÍRVASE LEERLA CON ATENCIÓN

La información de este folleto se ofrece de buena fe con la confianza de que es exacta. Sin embargo, debido a que las condiciones y los métodos de empleo de nuestros productos están fuera de nuestro control, esta información no deberá usarse sin realizar pruebas por parte del cliente para confirmar que nuestros productos son seguros, efectivos y plenamente satisfactorios para el uso al que

están destinados. Las sugerencias de empleo no deben tomarse como estímulo para infringir ninguna patente.

La única garantía de Dow es que nuestros productos cumplirán con las especificaciones de venta vigentes en el momento de la expedición.

Su único recurso por incumplimiento de esta garantía se limita a la devolución del importe o a la sustitución de todo producto que no sea el garantizado.

**HASTA DONDE LO PERMITA LA LEY APLICABLE, DOW NIEGA ESPECÍFICAMENTE TODA OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA DE APTITUD PARA UNA FINALIDAD O COMERCIALIZACIÓN DETERMINADA.**

**DOW NO ACEPTA RESPONSABILIDAD ALGUNA POR DAÑOS INDIRECTOS O CONSECUENTES.**

®™DOWSIL, SILASTIC y el logotipo romboidal de DOW son marcas registradas de The Dow Chemical Company

Kynar® es una marca de Arkema, Inc.

© 2018 The Dow Chemical Company. Todos los derechos reservados.

84893

Forma No. 80-8104-05 C