

## Cintas Sika ® PVC

Cintas flexibles de cloruro de polivinilo, para la estanqueidad de juntas de dilatación o de hormigonado

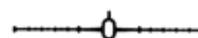
Descripción  
del Producto

Cintas Sika ® PVC están c

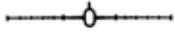
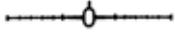


Cintas centrales:

0-15  
0-22  
0-22/2  
0-30  
0-40



## Tipos

Tipo	Sección transversal	Ancho cm	Presión hidrostática admisible	Empleo
Cintas centrales				
O-15		15	0.5 atm	Junta de dilatación. Dilatación máx. 10 mm. Mov. de cizalladura máx. 5 mm.
O-22		22	1.5 atm	Junta de dilatación. Dilatación máx. 20 mm. Mov. de cizalladura máx. 10 mm
O-22/2		22	1.5 atm	Junta de dilatación. Dilatación máx. 10 mm. Mov. de cizalladura máx. 5 mm
O-30		30	> 1.5 atm	Junta de dilatación. Dilatación máx. 30 mm. Mov. de cizalladura máx. 15 mm
O-40		40	>1.5 atm	Junta de dilatación. Dilatación máx. 40 mm. Mov. de cizalladura máx. 20 mm

### Condiciones de almacenamiento/Conservación

Al resguardo de temperaturas extremadamente altas o bajas.  
Conservación prácticamente ilimitada

### Datos Técnicos

**Composición química** Cloruro de polivinilo (PVC)

**Densidad** ~ 1,27 kg/l (UNE 53.020)

**Temperatura de servicio** -35°C a +55°C

### Propiedades Mecánicas/Físicas

**Dureza Shore A** 70-75 (UNE 53.130)

**Resistencia a tracción** > 130 kg/cm<sup>2</sup>

**Alargamiento a rotura** > 250% (UNE 53.510)

### Información del Sistema

#### Condiciones de Aplicación/Limitaciones

**Temperatura de servicio** De -35°C a +55°C

**Temperatura de soldadura** Aprox.200°C

## Instrucciones de Aplicación

### Método de aplicación/ Herramientas

La colocación de las Cintas Sika® PVC es fácil y no exige trabajos especiales.

La utilización de encofrado hendido es aconsejable pero no imprescindible.

### Colocación de las Cintas Sika PVC tipo «V» y «O» centrales

Las cintas se fijan por medio de grapas especiales colocadas en de los extremos, de las mismas. Estas grapas tienen 30 mm de largo y se pueden fijar a redondos de hasta 13 mm de diámetro. También pueden utilizarse alambres que se pasarán por las grapas atándose a las armaduras (Fig. 2).

*Forma de encofrado hendido:*

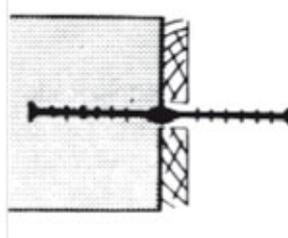


Fig.1

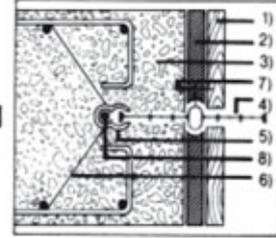


Fig.2

1. Encofrado en dos piezas.
2. Material de relleno de la junta.
3. Hormigón.
4. Cinta Sika PVC Tipo O.
5. Grapas de fijación.
6. Alambros de fijación.
7. Clavo (opcional).
8. Redondo (opcional).

*Forma de encofrado continuo, sólo para las cintas tipo «O»*

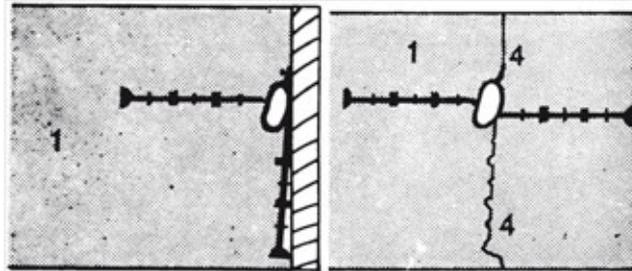


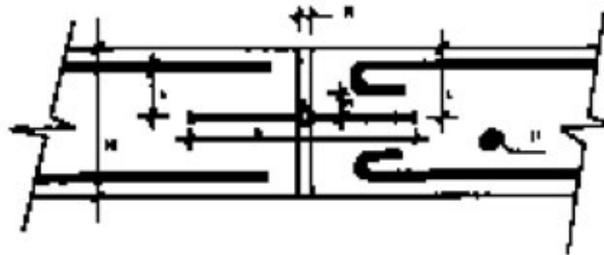
FIG. 3

FIG. 4

**Para colocar la cinta utilizando encofrado continuo:**

Doblar la Cinta en ángulo recto según su eje longitudinal y fijar su posición clavando la lengüeta del bulbo central al encofrado (Fig.3). Una vez retirado el encofrado se desdobra la parte de la Cinta que no ha sido embebida en el hormigón, se coloca en la posición definitiva y se continúa el hormigonado a tope (Fig.4).

Requisitos de colocación de las Cintas Sika® PVC tipo «O»



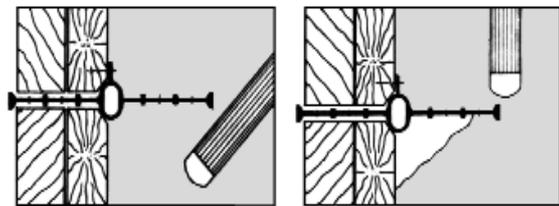
$A \leq H$	
$A \geq 6 D + B$	Tamaño máximo del árido
$h \geq 2 D$	
$C \geq A$	
2	

**Colocación del hormigón:**

Para que las Cintas Sika® PVC tipo «V» y «O» cumplan perfectamente su función es condición imprescindible que las alas queden totalmente embebidas y ancladas en el hormigón. La acumulación de árido grueso en los alrededores de la cinta es perjudicial.

Por el contrario un hormigón con árido fino y con suficiente plastificadas o fluidez asegura un perfecto contacto con la Cinta, consiguiéndose la máxima estanqueidad.

Debe tenerse por tanto el mayor cuidado posible en el hormigonado de las zonas que rodean a la Cinta Sika® PVC. El hormigón no debe ser demasiado plástico ni excesivamente seco, debiendo ser muy meticulosa su colocación y vibrado. (Ver figuras).



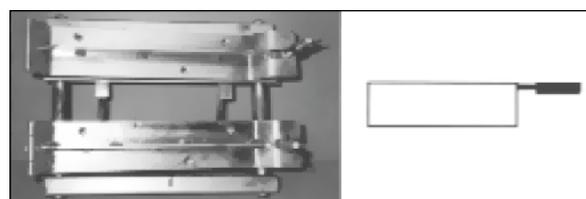
Correcto

Incorrecto

**Modo operativo para realizar una soldadura**

Para la unión de tramos rectos se dispondrá de un soldador (ver figura). Fijar en las mordazas, con ayuda de las palomillas, los extremos de las Cintas de forma que sobresalgan 1 cm. Dar un corte, con cuchillo, perpendicular al eje de la Cinta con el fin de que ambos extremos sean coincidentes. Aflojar las palomillas, colocar de nuevo las Cintas en posición, haciéndolas sobresalir del borde de las mordazas aprox. 1 cm y apretar las palomillas, cuidando de que queden los extremos perfectamente enfrentados.

Calentar la cuchilla directamente al fuego o con soplete. Una vez caliente, se coloca en el centro del soldador, en Contacto con los dos extremos de las Cintas a unir, manteniéndola en esa posición hasta que se detecte el reblandecimiento del material (estado plástico). En ese momento se retira la cuchilla y se ponen en contacto nuevamente los extremos de las Cintas sobre los que se ejerce una presión progresiva durante unos minutos. Finalmente retirar la Cinta aflojando las palomillas. Es importante no prolongar demasiado el tiempo de contacto de la cuchilla caliente con la Cinta Sika® PVC, ya que esta podría quemarse, dando lugar a la formación de carbonilla sobre la hoja de la cuchilla.

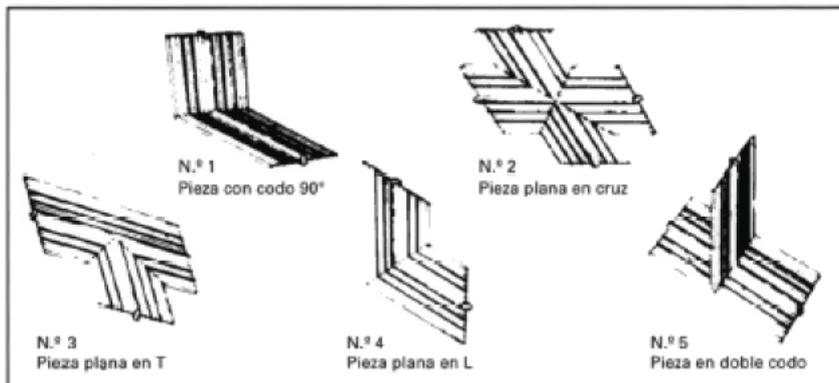


Soldador

Cuchilla

## Piezas especiales

Existen piezas especiales normalizadas fabricadas en taller, en forma de cruz, «T» y «L» planas, codo de 90° y doble codo de 90°, todas ellas con alas libres de 50 cm. Se pueden fabricar otras piezas especiales, bajo pedido y según un croquis, debidamente acotado, que aporte el peticionario.



## Nota

Todos los datos técnicos indicados en esta Hoja 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.

## Instrucciones de Seguridad e Higiene

Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad.

## 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, de acuerdo a 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 de los productos debe realizar las pruebas para comprobar su idoneidad de acuerdo al uso que se le quiere dar. Sika se reserva el derecho de cambiar las propiedades de sus productos. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos local, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página «www.sika.es».



### OFICINAS CENTRALES Y FABRICA

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

### OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO

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

