

Sikaflex®-292i

Der Marine-Konstruktionsklebstoff

Technische Eigenschaften

Chemische Basis		1-K Polyurethan
Farbe		weiß
Härtungsmechanismus		feuchtigkeitshärtend
Dichte vor Aushärtung (DIN 53479)	farbabhängig	ca. 1,3 kg/l
Standfestigkeit		sehr gut
Verarbeitungstemperatur		+10 °C bis +40 °C
Hautbildezeit ¹⁾		ca. 40 min
Durchhärtegeschwindigkeit		(siehe Diagramm 1)
Volumenänderung (DIN 52451)		ca. -2 %
Härte Shore A (ISO 868 / DIN 53505)		ca. 50
Zugfestigkeit (ISO 527 / DIN 53504)		ca. 3 MPa
Reissdehnung (ISO 527 / DIN 53504)		ca. 600 %
Weiterreisswiderstand (ISO 34 / DIN 53515)		ca. 8,0 N/mm
Zugscherfestigkeit (ISO 4587 / DIN EN 1465)		ca. 2,0 MPa
Glasumwandlungstemperatur (ISO 4663 / DIN 53445)		ca. -40 °C
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99 / DIN 53482)		ca. 5x10 ⁹ Ωcm
Einsatztemperatur		-40 °C bis +90 °C
Kurzfristig	4 Stunden 1 Stunde	120 °C 140 °C
Haltbarkeit (Lagerung unter 25 °C im ungeöffneten Gebinde)		12 Monate

¹⁾ 23 °C / 50 % r.Lf.

Beschreibung

Sikaflex®-292i ist ein standfester, pastöser 1-Komponenten-Polyurethanklebstoff, der mit Luftfeuchtigkeit zu einem Elastomer aushärtet.

Sikaflex®-292i verfügt über sehr gute Hafteigenschaften und hohe mechanische Belastbarkeit.

Sikaflex®-292i erfüllt die Brandschutz Anforderungen der Internationalen Maritimen Organisation (IMO).

Sikaflex®-292i wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

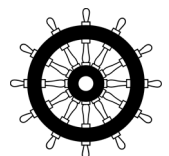
Produktvorteile

- Wheelmark zugelassen
- einkomponentig
- elastisch
- überlackierbar
- toleranzausgleichend
- dynamisch hoch belastbar
- vibrationsdämpfend
- nicht korrosiv
- elektrisch nicht leitfähig
- breites Haftspektrum
- lösemittelfrei

Anwendungsbereich

Sikaflex®-292i ist geeignet für dynamisch stark beanspruchte, konstruktive Verklebungen im Schiff- und Bootsbau. Geeignete Untergrundmaterialien sind Metalle, insbesondere Aluminium, auch eloxiert, Grundierungen und Lackierungen (2-K-Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe wie GFK (ungesättigtes Polyesterharz), ABS etc.

Transparente Kunststoffe und Glas dürfen mit Sikaflex®-292i nicht verklebt werden. Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit gewährleisten zu können, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Fertigungsbedingungen durchgeführt werden.



Härtungsmechanismus

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex®-292i erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm 1).

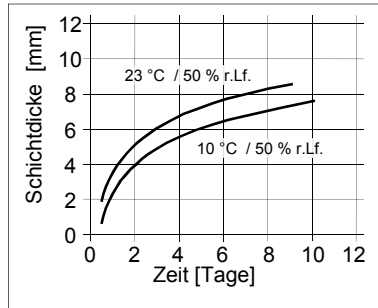


Diagramm 1: Durchhärtageschwindigkeit für Sikaflex®-292i

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-292i ist beständig gegen gegen Süß- und Meerwasser, wässrige Reinigungsmittel; kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle sowie pflanzliche und tierische Fette und Öle, nicht beständig gegen organische Säuren, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösemittel.

Die Informationen sind nur Anhaltspunkte. Eine objektbezogene Beratung erhalten Sie auf Anfrage.

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in der Sika® Vorbehandlungstabelle für Marineanwendungen.

Verarbeitung

Düsen Spitze entsprechend der Fugenbreite zuschneiden. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung 1).

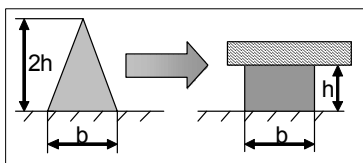


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Bei Kartuschenapplikation empfehlen wir die Verwendung einer Kolbenstangendruckluftpistole.

Die Verarbeitungstemperatur darf 10 °C nicht unter- bzw. 40 °C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Abglätten

Das Abglätten muss innerhalb der Hautbildungszeit des Klebstoffes erfolgen. Zum Abglätten empfehlen wir Sika® Abglättmittel N. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-292i kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika®Remover-208 entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Hände/Haut sollten sofort mit Sika® Handclean oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser gereinigt werden. Keine Lösemittel verwenden!

Überlackieren

Nach erfolgter Hautbildung kann Sikaflex®-292i überlackiert werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-292i aufgebracht werden.

Geeignet sind meist Lacke auf 1K-PUR- und 2K-Acrylat-Basis. Ölhaltige Lacke sind ungeeignet.

Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche unter Produktionsbedingungen durchgeführt werden.

Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildungen im Lack führen können.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika® Vorbehandlungstabelle für Marineanwendungen
- Allg. Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen
- Sika® Marine Handbuch

Gebinde

Kartusche	300 ml
Beutel	600 ml

Hinweis Messwerte

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Auf Grund von uns nicht beeinflussbarer Umstände können aktuell gemessene Werte variieren.

Arbeitsschutzbestimmungen

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten. Auf Wunsch stellen wir Ihnen unser System-Merkblatt TM 7510 "Hinweise zum Arbeitsschutz" beim Umgang mit Produkten der Sika Deutschland GmbH zur Verfügung.

Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produkt Datenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen:
www.sika.de, E-Mail: industry@de.sika.com
www.sika.com

Sika Deutschland GmbH
Stuttgarter Str. 139
72574 Bad Urach
Deutschland
Tel. +49 7125 940 761
Fax +49 7125 940 763

