

Sikaflex®-252

Der Konstruktionsklebstoff

Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-K Polyurethan	
Farbe (CQP ¹ 001-1)	Schwarz, Weiß	
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (CQP 006-4 / DIN 53479)	ca. 1,16 – 1,22 kg/L farbabhängig	
Standfestigkeit	Sehr gut	
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C	
Hautbildezeit ² (CQP 019-1)	ca. 40 min.	
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP 049-1)	Siehe Diagramm 1	
Volumenänderung (CQP 014-1)	ca. -6 %	
Shore A Härte (CQP 023-1 / ISO 868)	ca. 55	
Zugfestigkeit (CQP 036-1 / ISO 37)	ca. 4,0 N/mm ²	
Reißdehnung (CQP 036-1 / ISO 37)	> 300 %	
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1/ ISO 34)	ca. 9 N/mm	
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1 / ISO 4587)	ca. 2,5 N/mm ²	
Spez. Durchgangswiderstand (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	ca. 5 x 10 ⁹ Ωcm	
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	dauerhaft 4 Stunden 1 Stunde	-40°C bis +90°C +130°C +150°C
Haltbarkeit ³ (CQP 016-1)	6 Monate	

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure ²⁾ 23°C / 50% r.LF.

³⁾ Lagerung unter +25°C, kühl und trocken,
im ungeöffneten Gebinde

Beschreibung

Sikaflex®-252 ist ein standfester, pastöser 1-Komponenten-Polyurethanklebstoff, der mit Luftfeuchtigkeit zu einem Elastomer aushärtet. Sikaflex®-252 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

Produktvorteile

- 1-komponentig
- Dynamisch hoch belastbar
- elastisch
- überlackierbar
- toleranzausgleichend
- vibrationshemmend
- nicht korrosiv
- breites Haftspektrum
- hoher elektrischer Widerstand

Anwendungsbereich

Sikaflex®-252 ist geeignet für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen.

Geeignete Untergründe sind Holz, Metalle, insbesondere Aluminium – auch eloxiert – Stahlblech, auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt, Grundierungen und Lackierungen (2K-Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe.

Bei transparenten und spannungsrissegefährdeten Kunststoffen ist eine objektbezogene Beratung notwendig.



Härtungsmechanismus

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex®-252 erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer.

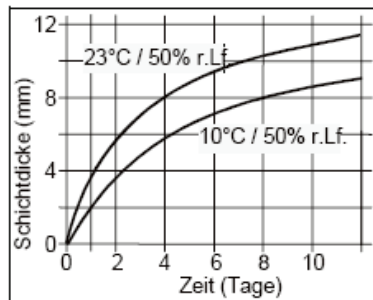


Diagramm 1: Durchhärtegeschwindigkeit für Sikaflex®-252

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-252 ist beständig gegen Wasser, Meer- und Kalkwasser und öffentliche Abwässer sowie gegen schwache Säuren und Laugen, kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle sowie pflanzliche und tierische Fette und Öle, nicht beständig gegen organische Säuren, Alkohol, 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. Die Untergründe müssen wie folgt vorbereitet werden:

Verarbeitung

Kartuschenmembrane einstechen und vollständig öffnen. Beutel in Verarbeitungspistole einlegen und den Clip abschneiden. Düsen Spitze zuschneiden. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abb.)

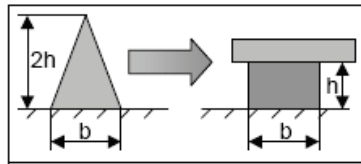


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Die Verarbeitungstemperatur darf +10°C nicht unter- und +35°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen +15°C und +25°C.

Bei Kartuschenapplikation empfehlen wir die Verwendung einer Kolbenstangendruckluft- oder Akkupistole.

Für die Beratung zur Auswahl und Einrichtung einer geeigneten Pumpanlage setzen Sie sich bitte mit der Abteilung System Engineering der Sika Industry in Verbindung.

Abglätten

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-252 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®-252 überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-252 aufgebracht werden. Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildungen führen können.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika® Vorbehandlungstabelle
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

Gebinde

Kartusche	300 ml
Beutel	400 ml 600 ml
Hobbock	23 L
Fass	195 L

Hinweis Messwerte

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von uns nicht beeinflussbaren Umständen können aktuell gemessene Werte variieren.

Arbeitsschutzbestimmungen

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

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, Untergründe 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 den, 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. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das

Weitere Informationen:

www.sika.at; E-Mail: technics.industry@at.sika.com
www.sika.com

Sika Österreich GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Lohnergasse 3
AT-1210 Wien
Österreich
Tel. +43 (0)5 0610 0
Fax +43 (0)5 0610 3901



jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.



Weitere Informationen:
www.sika.at; E-Mail: technics.industry@at.sika.com
www.sika.com

Sika Österreich GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Lohnergasse 3
AT-1210 Wien
Österreich
Tel. +43 (0)5 0610 0
Fax +43 (0)5 0610 3901

