

Sikaflex®-292

Der Marine-Konstruktionsklebstoff

Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-K Polyurethan	
Farbe	weiss	
Härtungsmechanismus	feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (DIN 53479)	ca. 1,2 kg/l	
Standfestigkeit	sehr gut	
Verarbeitungstemperatur	+10°C - +35°C	
Hautbildezeit ¹⁾	ca. 40 min	
Durchhärtegeschwindigkeit	(siehe Diagramm 1)	
Volumenänderung (DIN 52451)	ca. 6%	
Härte Shore A (ISO 868 / DIN 53505)	ca. 55	
Zugfestigkeit (ISO 527 / DIN 53504)	ca. 4 N/mm ²	
Reissdehnung (ISO 527 / DIN 53504)	> 300%	
Weiterreisswiderstand (ISO 34 / DIN 53515)	ca. 9 N/mm	
Zugscherfestigkeit (ISO 4587 / DIN EN 1465)	ca. 2,5 N/mm ²	
Glasumwandlungstemperatur (ISO 4663 / DIN 53445)	ca. -40°C	
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99 / DIN 53482)	ca. 10 ⁹ Ωcm	
Einsatztemperatur	dauerhaft	-40°C bis +90°C
Kurzfristig	4 Stunden	130°C
	1 Stunde	150°C
Haltbarkeit (Lagerung unter 25°C im ungeöffneten Gebinde)	12 Monate	

¹⁾ 23°C / 50% r.Lf.

Beschreibung

Sikaflex®-292 ist ein für den Boots- und Schiffsbau entwickelter, pastöser, standfester 1-Komponenten Klebstoff. Unter Einwirkung der Luftfeuchtigkeit verwandelt sich dieser in ein Elastomer. Sikaflex®-292 verfügt über sehr gute Hafteigenschaften und hohe mechanische Belastbarkeit.

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

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

Produktvorteile

- 1-komponentig
- elastisch
- überlackierbar
- toleranzausgleichend
- dynamisch hoch belastbar
- vibrationshemmend
- nicht korrosiv
- elektr. nicht leitfähig
- breites Haftspektrum
- hydrolysebeständig

Anwendungsbereich

Sikaflex®-292 ist geeignet für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen im Schiffs- und Bootsbau. Geeignete Untergrundmaterialien sind Holz, Metalle, insbesondere Aluminium, auch eloxiert, Grundierungen und Lackierungen (2-K-Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe wie UP-GFK, ABS etc..

Transparente Kunststoffe und Glas dürfen mit Sikaflex®-292 nicht verklebt werden.



Härtungsmechanismus

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

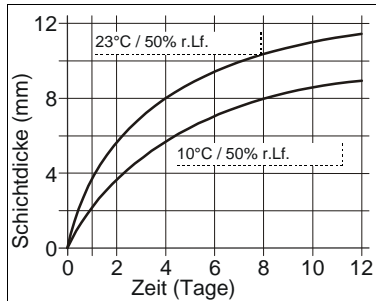


Diagramm 1: Durchhärtungsgeschwindigkeit für Sikaflex®-292

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-292 ist beständig gegen Süß- und Salzwasser, Kalkwasser, öffentliche Abwässer, verdünnte Laugen und Säuren sowie wässrige Tensidlösungen, 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. Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in der Primertabelle für Sika® Marine Systeme.

Verarbeitung

Kartuschenmembrane einstechen und vollständig öffnen. Für eine gleichmässige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung).

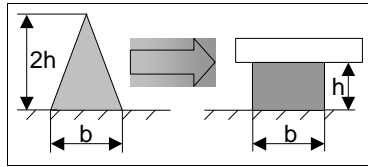


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Angebrochene Gebinde müssen innerhalb weniger Tage verarbeitet werden.

Die Verarbeitungstemperatur darf 10°C nicht unter- bzw. 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 eine stabile Handdruckpistole.

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®-292 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®-292 überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-292 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
- Primertabelle für Sika Marine Systeme
- Allg. Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen
- Marine Handbuch

Gebinde

Kartusche	310 ml
-----------	--------

Wichtig

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 Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

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

Sika Deutschland GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Stuttgarter Strasse 139
D-72574 Bad Urach
Deutschland
Tel. +49 7125 940-761
Fax +49 7125 940-763

