

Technisches Merkblatt

# Sikaflex<sup>®</sup>-295 UV

## Der Marine Scheiben-Kleb- und Dichtstoff für Kunststoffglas

### Materialkennwerte:

Chemische Basis	1-Komponenten-Polyurethan
Farbe	schwarz
Dichte (DIN 53479) (vor Aushärtung)	ca. 1,25 kg/l
Standfestigkeit	gut
Härtungsmechanismus	feuchtigkeithärtend
Hautbildungszeit*	ca. 50 Minuten
Durchhärtungsgeschwindigkeit*	3 mm/24 h (siehe Diagramm)
Volumenänderung (DIN 52451)	ca. -1%
Härte Shore A (DIN 53505)	ca. 35
Zugfestigkeit (DIN 53504)	ca. 3 N/mm <sup>2</sup>
Reissdehnung (DIN 53504)	> 500%
Weiterreisswiderstand (DIN 53515)	ca. 4,5 N/mm
Zugscherfestigkeit (EN 1465) bei 4 mm Klebstoffdicke	ca. 1 N/mm <sup>2</sup>
Glasumwandlungstemperatur (DIN 53445)	ca. -45°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +35°C
Temperaturbeständigkeit kurzfristig (36 h)	-40°C bis +90°C 140°C
Haltbarkeit, unter 25°C	12 Monate

\* = Temperatur 23°C, 50% rel. Luftfeuchtigkeit

### Beschreibung:

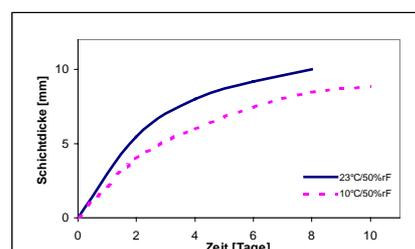
Sikaflex<sup>®</sup>-295 UV ist eine pastöse 1-Komponenten-Polyurethan-Kleb- und Dichtmasse, die mit Luftfeuchtigkeit zu einem Elastomer aushärtet. Sikaflex<sup>®</sup>-295 UV wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001/ 14001 hergestellt.

### Produktvorteile:

- 1-komponentig
- kurze Aushärtezeit
- kurzer Fadenabriss
- OEM-geprüft
- alterungsbeständig
- für Kunststoffglas geeignet

### Durchhärtung:

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex<sup>®</sup>-295 UV erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm).



### Anwendungsbereich:

Sikaflex<sup>®</sup>-295 UV wurde speziell für die Anwendung im Bootsbau entwickelt. Er dient zur Verklebung und Verfugung von Kunststoffscheiben. Aufgrund seiner UV-Resistenz kann dieses Produkt auch zur Abdichtung von Fugen im Bereich stark exponierter Stellen eingesetzt werden.

Geeignete Untergründe sind:

- Aluminium blank/eloxiert
- UP-GFK
- Buntmetalle
- Rostfreier Stahl
- Holz
- 2-K-Beschichtungen
- Kunststoffglas

**Achtung:** Bei der Verklebung von Kunststoffgläsern muss den besonderen Eigenheiten dieser Substrate konstruktiv Rechnung getragen werden. Insbesondere sind die Vorgaben bezüglich der Klebstoffdimensionierung, Substratvorbereitung und Ausführung entsprechend der Arbeitsvorschrift "Einbau von Scheiben aus Kunststoffglas" genauestens einzuhalten.

### Chemische Beständigkeit:

Sikaflex®-295 UV ist beständig gegen Süß- und Salzwasser, wässrige Reinigungsmittel 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 Lackverdünner.

Diese Angaben sind Anhaltspunkte. Eine verbindliche Aussage bedarf einer objektbezogenen Beratung.

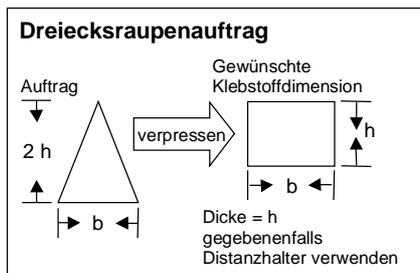
### Verarbeitungshinweise:

#### Untergrundvorbereitung

Die Haftfläche muss sauber, trocken und fettfrei sein. Die Fügepartner müssen entsprechend der Sika® Primertabelle für den Yacht- und Bootsbau vorbehandelt werden.

**Verarbeitung.** Kartuschenmembrane einstecken und vollständig öffnen.

Der Klebstoff muss zur sicheren Verwendung mit einer Hand- oder Kolbenstangendruckluftpistole aufgetragen werden. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung).



**Wichtig:** 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.

Für den Umgang mit chemischen Stoffen sowie Lagerung und Entsorgung sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

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

**Überlackieren.** Nach erfolgter Hautbildung kann Sikaflex®-295 UV überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-295 UV aufgebracht werden. Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes die Dichtmasse in ihrer Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildungen führen können.

#### Entfernung von Klebstoffresten:

Geräte können von unausgehärtetem Sikaflex®-295 UV mit Sika® Remover-208 gereinigt werden. Ausgehärtetes Material ist nur noch mechanisch entfernbar.

Hände/Körper sind sofort mit geeigneter Handwaschpaste und Wasser zu reinigen. Keine Lösemittel verwenden!

### Weitere Informationen:

Folgende Dokumente stehen zur Verfügung:

- Arbeitsanleitung „Einbau von Scheiben aus Kunststoffglas“
- Sika® Primertabelle für Yacht- und Bootsbau
- Sicherheitsdatenblatt

### Hinweis:

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. 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 soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat. 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.



Sika Chemie GmbH  
Kleb- und Dichtstoffe Industrie  
Stuttgarter Str. 139  
72574 Bad Urach

Telefon: (07125) 940-761  
Telefax: (07125) 940-763  
www.sika.de