

Industry

# Sikaflex®-292i

## Der Marine-Konstruktionsklebstoff

### Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-K Polyurethan
Farbe	weiss
Härtungsmechanismus	feuchtigkeitshärtend
Dichte vor Aushärtung (DIN 53479)	ca. 1,3 kg/l
Standfestigkeit	sehr gut
Verarbeitungstemperatur	+10°C - +35°C
Hautbildezeit <sup>1</sup>	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. 3,0 N/mm <sup>2</sup>
Reissdehnung (ISO 527 / DIN 53504)	> 300%
Weiterreisswiderstand (ISO 34 / DIN 53515)	ca. 8,0 N/mm
Zugscherfestigkeit (ISO 4587 / DIN EN 1465)	ca. 2,0 N/mm <sup>2</sup>
Glasumwandlungstemperatur (ISO 4663 / DIN 53445)	ca. -40°C
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99 / DIN 53482)	ca. 10 <sup>9</sup> Ωcm
Einsatztemperatur Kurzfristig	-40°C bis +90°C 4 Stunden 1 Stunde 140°C
Haltbarkeit (Lagerung unter 25°C im ungeöffneten Gebinde)	12 Monate

<sup>1</sup>) 23°C / 50% r.Lf.

### Beschreibung

Sikaflex®-292i ist ein für den Boots- und Schiffsbau entwickelter, standfester, pastöser ein-komponentiger Polyurethan-Dichtstoff. Unter Einwirkung der Luftfeuchtigkeit reagiert dieser zu einem dauerhaften Elastomer. Sikaflex®-292i verfügt über sehr gute Hafteigenschaften und hohe mechanische Belastbarkeit.

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

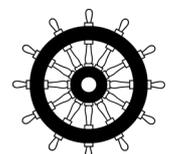
Sikaflex®-292i wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

### Produktvorteile

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

### Anwendungsbereich

Sikaflex®-292i ist geeignet für dynamisch stark beanspruchte, konstruktive Verklebungen im Schiffs- und Bootsbau. Geeignete Untergrundmaterialien sind 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®-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 Bedingungen 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).

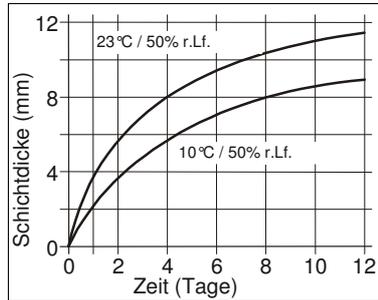


Diagramm 1: Durchhärtungsgeschwindigkeit für Sikaflex®-292i

## Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-292i 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 Abbildung1).

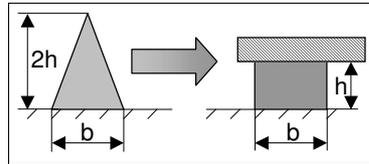


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

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 einer 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®-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

Sikaflex®-292i kann mit den meisten gängigen 2-K Lacksystemen überlackiert werden.

Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-292i aufgebracht werden. Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildungen führen können. Lacke auf PVC-Basis und solche, die durch Oxidation härten (auf Öl- und Alkyd-Basis), sind im Allgemeinen für die Anwendung

auf Sikaflex®-292i nicht geeignet. Zweikomponentige Lacksysteme werden bevorzugt.

## Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

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

Further information available at:  
www.sika.com  
www.sika.ch

Sika Schweiz AG  
Business Unit Industry  
Tüffenwies 16  
CH-8048 Zurich  
Switzerland  
Tel. +41 58 436 40 40  
Fax +41 58 436 55 30



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.

# SVIB



Further information available at:  
[www.sika.com](http://www.sika.com)  
[www.sika.ch](http://www.sika.ch)

Sika Schweiz AG  
Business Unit Industry  
Tüffenwies 16  
CH-8048 Zurich  
Switzerland  
Tel. +41 58 436 40 40  
Fax +41 58 436 55 30

