

Technisches Merkblatt

Sikaflex[®]-291

Der haftstarke Marine-Dichtstoff

Materialkennwerte:

Chemische Basis	1-Komponenten-Polyurethan
Farbe	schwarz, weiss, grau, braun
Dichte (DIN 53479) (vor Aushärtung)	ca. 1,25 kg/l je nach Farbe
Standfestigkeit	gut
Härtungsmechanismus	feuchtigkeithärtend
Hautbildungszeit*	ca. 60 Minuten
Durchhärtungsgeschwindigkeit*	3 mm/24 h (siehe Diagramm)
Volumenänderung (DIN 52451)	ca. -5%
Härte Shore A (DIN 53505)	ca. 40
Zugfestigkeit (DIN 53504)	1,8 N/mm ²
Reissdehnung (DIN 53504)	> 400%
Weiterreisswiderstand (DIN 53515)	> 4 N/mm
Spez. Durchgangswiderstand (DIN 53482)	ca. 10 ⁹ Ω cm
Glasumwandlungstemperatur (DIN 53445)	ca. -45°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +35°C
Temperaturbeständigkeit kurzfristig (8 h)	-40°C bis +90°C 120°C
Gebrauchsdehnung, -stauchung	10% der Fugenbreite
Haltbarkeit, unter 25°C	12 Monate

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

Beschreibung:

Sikaflex[®]-291 ist ein für den Schiffsbau entwickelter, standfester 1-Komponenten-Polyurethan-Dichtstoff.

Unter Einwirkung der Luftfeuchtigkeit reagiert dieser zu einem Elastomer. Sikaflex[®]-291 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001/14001 hergestellt.

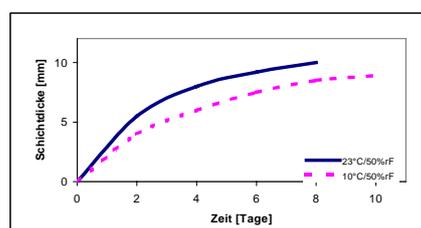
Produktvorteile:

- 1-komponentig
- elastisch
- geruchsarm
- alterungsbeständig
- nicht korrosiv
- überlackierbar
- schleifbar
- breites Haftspektrum

- elektrisch nicht leitfähig
- Meerwasser- und Hydrolisebeständig

Durchhärtung:

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex[®]-291 erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm).



Anwendungsbereich:

Sikaflex[®]-291 ist ein im Schiffsbau vielseitig einsetzbares Produkt und dient der Herstellung von weichen und vibrationsbeständigen Dichtungsfugen, ist aber auch geeignet für das Verkleben von Brückenlaten und dem Dichten von Innen- und Aussenelementen etc. Sikaflex[®]-291 verfügt über ein grosses Haftvermögen auf den wesentlichen, im Schiffsbau verwendeten Materialien. Geeignete Untergründe sind Holz, Metalle, Metallgrundierungen und -lackierungen (2-K-Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe (UP-GFK etc.). Sikaflex[®]-291 **darf nicht** zur Abdichtung von spannungsrissegefährdeten Kunststoffen (wie PMMA, PC etc.) verwendet werden.

Für Stabdeckverfugung empfehlen wir Sikaflex®-290 DC.

In erhärtetem Zustand kann Sikaflex®-291 problemlos geschliffen werden.

Chemische Beständigkeit:

Sikaflex®-291 ist beständig gegen Süß- und Salzwasser, Kalkwasser und öffentliche Abwässer 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.

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

Verarbeitungshinweise:

Untergrundvorbereitung

Die Fugenuntergründe müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Dichtstoffhaftung kann mit Sika® Cleaner (Haftreiniger) und Sika® Primer (Voranstrich) verbessert werden.

Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in unserer Sika Primertabelle für den Boots- und Yachtbau.

Verarbeitung

Kartuschenmembrane einstechen und vollständig öffnen.

Beutel in die Verarbeitungspistole einlegen und Clip abschneiden.

Düsen Spitze entsprechend der Fugenbreite zuschneiden und die Dichtmasse mit einer geeigneten Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole luftfrei in die Fuge eintragen.

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.

Für die Beratung zur Auswahl und Einrichtung der Pumpanlagen sowie für die Verarbeitung mit Pumpanlagen setzen Sie sich bitte mit unserer Abteilung System Engineering in Verbindung.

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®-291 überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-291 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 Dichtstoffresten:

Geräte können von unausgehärtetem Sikaflex®-291 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:

- Arbeitsanleitungen für den Marine-Bereich
- Sika® Primertabelle für den 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