

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-296

Scheiben-Klebstoff für Mineralglasscheiben im Schiffbau

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis	1-K Polyurethan
Farbe (CQP 001-1)	Schwarz
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend
Dichte	1,2 kg/l
Standfestigkeit	Sehr gut
Verarbeitungstemperatur	Umgebung 10 bis 35 °C
Hautbildezeit (CQP 019-1)	45 Minuten ^A
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP 049-1)	Siehe Diagramm 1
Volumenänderung (CQP 014-1)	-1 %
Härte Shore A (CQP 023-1 / ISO 48-4)	45
Zugfestigkeit (CQP 036-1/ISO 527)	6 MPa
Reißdehnung (CQP 036-1/ISO 527)	450 %
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1 / ISO 34)	14 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1/ISO 4587)	4,5 MPa
Spez. Durchgangswiderstand (CQP 079-2/DIN IEC 60167)	10 ⁸ Ω cm
Einsatztemperatur (CQP 509-1 / CQP 513-1)	-40 bis 90 °C
Haltbarkeit (CQP 016-1)	Beutel 9 Monate ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} 23 °C / 50 % r. F.^{B)} Lagerung unter 25 °C

BESCHREIBUNG

Sikaflex®-296 ist ein hochbelastbarer, elastischer und toleranzausgleichender Einkomponenten-Polyurethan-Klebstoff, der mit Luftfeuchtigkeit aushärtet. Er ist für die Scheibenverklebung aller mineralischen Gläser im Schiffbau geeignet.

Sikaflex®-296 erfüllt die Anforderungen der Internationalen Maritimen Organisation (IMO).

PRODUKTVORTEILE

- Alterungs- und witterungsbeständig
- Sehr gute Verarbeitungseigenschaften
- Lösemittel- und PVC-frei
- Geruchsarm
- Hand- und maschinenverarbeitbar
- Schwarzprimerlose Anwendung möglich
- Wheelmark-geprüft

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-296 ist geeignet für die Scheibenverklebung bei Neuverglasung und Reparatur aller mineralischen Glastypeen im Schiffbau. Bei VSG-Scheiben mit integrierter Heizung in der PVB-Zwischenschicht ist eine objektbezogene Beratung empfehlenswert. Sikaflex®-296 kann sehr gut abgeglättet werden und eignet sich auch für Sichtfugen im Außenbereich. Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-296 auf spannungsrissegefährdeten Materialien verwendet wird. Um Spannungsrisse zu vermeiden, müssen Vorversuche auf Originalmaterialien durchgeführt werden. Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-296

Version 03.02 (02 - 2024), de_AT
012001212964001000

HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-296 härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit aus. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer, siehe Diagramm 1.

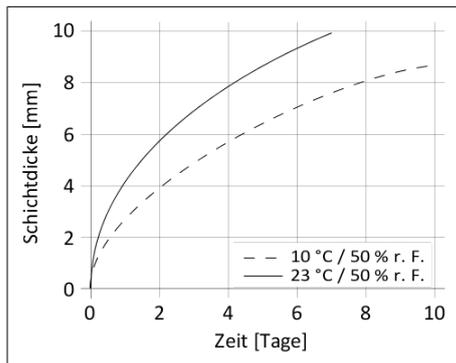


Diagramm 1: Durchhärtengeschwindigkeit Sikaflex®-296

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-296 ist im Allgemeinen beständig gegen Süßwasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und verdünnte Laugen; kurzzeitig beständig gegen Kraftstoffe, Mineralöle, pflanzliche und tierische Fette und Öle; nicht beständig gegen organische Säuren, Glykol, konzentrierte Mineralsäuren und Laugen oder Lösungsmittel.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl, Staub und Verunreinigungen sein. Die Oberflächenvorbehandlung hängt von der spezifischen Beschaffenheit des Untergrundes ab und ist entscheidend für eine dauerhafte Verbindung. Hinweise zur Untergrundvorbehandlung sind in der aktuellen Sika® Vorbehandlungstabelle zu finden. Die dort enthaltenen Informationen basieren auf Erfahrungen und müssen in jedem Fall durch Vorversuche mit Originalmaterialien überprüft werden.

Verarbeitung

Sikaflex®-296 kann zwischen 10 °C und 35 °C verarbeitet werden (Umgebung und Produkt). Änderungen in der Reaktivität und den Applikationseigenschaften müssen berücksichtigt werden. Die optimale Temperatur für Untergrund und Klebstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C. Viskositätsanstieg bei kühlen Temperaturen beachten. Für eine leichte Verarbeitung den Klebstoff auf Raumtemperatur erwärmen.

Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfiehlt es sich, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung 1).

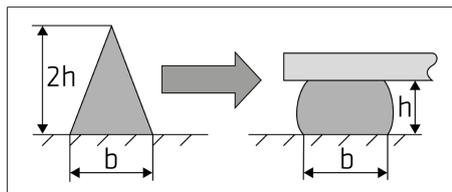


Abbildung: Empfohlener Klebstoffauftrag

Sikaflex®-296 mit einer geeigneten Beutelpistole verarbeiten. Die Hautbildungszeit ist bei heißem und feuchtem Klima deutlich kürzer. Scheiben immer innerhalb der Hautbildungszeit einfügen. Nachdem sich eine Haut gebildet hat, Bauteile nicht mehr verpressen.

Abglätten

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-296 kann mit Sika® Remover-208 oder anderen geeigneten Lösemitteln von Werkzeugen und Geräten entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden. Hände/Haut müssen sofort mit geeigneten Reinigungstüchern (z.B. Sika® Cleaner-350H) oder Industriehandreinigern und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung der Sika Industry erhältlich.

Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:

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

GEBINDE

Beutel	600 ml
--------	--------

HINWEIS MESSWERTE

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

RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Sie befreien den Anwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Lagerung, Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen vor der Anwendung. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchen Rechtsverhältnissen und -titeln auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer schriftlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Sonstige Äußerungen unserer Mitarbeiter über die Brauchbarkeit von Waren, ihren Verwendungszweck oder ihre Verarbeitung sind für uns solange nicht rechtsverbindlich, solange sie nicht in Briefform mit eigenhändiger Unterschrift des Mitarbeiters ausdrücklich bestätigt worden sind. Unsere Mitarbeiter sind darüber hinaus nicht bevollmächtigt, rechtsverbindliche Äußerungen zur Brauchbarkeit, zum Verwendungszweck oder zur Verarbeitung unserer Waren abzugeben. In allen gegen uns geltend gemachten Haftungsfällen hat der Anwender nachzuweisen, dass er uns schriftlich alle Informationen, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch uns erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Die Anwendung des Produkts in Anwendungsgebieten, die nicht in der Gebrauchsanweisung oder einer sonstigen Anleitung beschrieben sind, ist von uns nicht geprüft. Dies gilt insbesondere für Anwendungen, die zwar von einer Zulassung oder Genehmigung durch die Zulassungsbehörde erfasst sind, aber von uns nicht explizit empfohlen werden. Wir schließen deshalb jegliche Haftung für eventuelle Schäden aus einer solchen Anwendung aus. Alle hierin gemachten Angaben und Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern. Wir empfehlen daher, vor jeder Anwendung die Aktualität der Produktinformation auf aut.sika.com/de/download-center-industrie/produktinformationen.html (Downloadcenter) zu prüfen. Im Übrigen gelten – auch gegenüber Dritten – unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen, abrufbar unter www.sika.at/agb.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-296
Version 03.02 (02 - 2024), de_AT
012001212964001000

Sika Österreich GmbH
Bingser Dorfstraße 23
A-6700 Bludenz
Tel: 05 0610 0
Fax: 05 0610 1901
www.sika.at

