

SikaForce®-7720 L45

Standfester Montageklebstoff

Technische Eigenschaften

	Komp. A SikaForce®-7720 L45	Komp. B SikaForce®-7050
Chemische Basis	Polyole, gefüllt	Isocyanatderivate
Farbe (CQP ¹ 001-1)	weiß	braun
Mischfarbe	weiß	
Härtungsmechanismus	Polyaddition	
Dichte vor Aushärtung (CQP 006-5)	ca. 1,6 kg/l	ca. 1,2 kg/l
Mischdichte (rechnerisch)	ca. 1,5 kg/l	
Mischungsverhältnis	Volumen Gewicht	100 : 25 100 : 19
Festkörpergehalt	100 %	
Viskosität ²⁾ (CQP 538-2)	Brookfield – RVT 7/2.5 Brookfield – RVT 2/50	ca. 1.000 Pa.s ca. 35 Pa.s
Mischviskosität	Brookfield – RVT 6/20	ca. 200 Pa.s
Verarbeitungstemperatur	+15°C bis +30°C	
Topfzeit ²⁾ (CQP 536-3)	ca. 45 min.	
Offene Zeit ²⁾ (CQP 590-1)	ca. 60 min / +23°C	
Presszeit ²⁾ (CQP 590-1)	ca. 150 min / +23°C	
Härte Shore D ²⁾ (CQP 537-2))	ca. 80	
Lagerung	zwischen +10°C und +30°C	
Haltbarkeit	12 Monate	6 Monate

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure

²⁾ +23°C / 50 % r.LF

³⁾ Aushärtung: 21 Tage bei +23°C / 50 % r.LF

Beschreibung

SikaForce®-7720 L45 ist die Basiskomponente für ein 2-Komponenten Polyurethan Klebstoffsystem, welches mit dem Härter SikaForce®-7050 verarbeitet wird.

SikaForce®-7720 L45 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

Produktvorteile

- standfest
- toleranzausgleichend
- lösemittelfrei
- kann auch mit SikaForce®-7010 verwendet werden

Anwendungsbereich

Verkleben von Profilen und Sandwichelementen aus GFK, Holz, Metall, Keramik und vorbehandelten Kunststoffen. 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.



Aushärtung

Die Aushärtung von SikaForce® - 7720 L45 erfolgt durch Reaktion der beiden Komponenten. Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verlangsamen die Aushärtung.

Alterungsbeständigkeit

Bei vorhersehbarer chemischer oder thermischer Belastung ist eine objektbezogene Prüfung notwendig.

Fragen Sie den Technischen Service der Abteilung Industrie.

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

Die Bauteile müssen klebefreundlich vorbereitet sein. Die Haftflächen müssen sauber und trocken sein. Manche Werkstoffe benötigen eine physikalische oder chemische Vorbehandlung. Die Art der Vorbehandlung muss durch Vorversuche bestimmt werden. Fragen Sie den Technischen Service der Abteilung Industrie.

Klebstoffmenge

Der Verbrauch liegt zwischen 150 – 350 g/m² - je nach Art der Werkstoffe. Der Verbrauch ist abhängig von der Untergrundbeschaffenheit und muss mittels Probeverklebungen ermittelt werden.

Verarbeitung

Manuell:

Die Harzkomponente vor Gebrauch sorgfältig aufrühren. Anschließend den Härter im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis unter ständigem Rühren bis zur vollständigen Homogenisierung des Gemisches begeben. Mit Spachtel innerhalb der halben Topfzeit auftragen. Die Teile müssen vor Ablauf der Offenzeit zusammengefügt werden.

Für die Beratung zur Auswahl und Einrichtung einer geeigneten Pumpanlage setzen Sie sich bitte mit der Abteilung System Engineering der Sika Industry in Verbindung.

Pressdruck bei Sandwichverklebungen

Ausreichender Pressdruck zur Vermeidung von Hohlräumen zwischen Werkstoff und Klebstoff ist notwendig.

Der richtige Druck hängt vom Kernmaterial ab und muss immer unterhalb der höchstzulässigen Druckfestigkeit von diesem liegen. Die zu verklebenden Bauteile während des Verpressens nicht bewegen. Immer Probeverklebungen vornehmen.

Reinigung

Nicht ausgehärtetes SikaForce® - 7720 L45 kann von Geräten und Werkzeugen mit SikaForce®-7260 Cleaner 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!

Lagerbedingungen

Trocken und zwischen +10°C und +30°C. Vor direktem Sonnenlicht und Frost schützen. Nach Produktentnahme müssen die Gebinde umgehend wieder luftdicht verschlossen werden, um das Material vor Luftfeuchtigkeit zu schützen.

Die Mindesttemperatur während des Transportes liegt bei -20°C für maximal 7 Tage.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt

Gebinde

Komponente A	Fass 300 kg
Komponente B	Dose 1 kg
	Dose 5 kg
	Eimer 20 kg
	Fass 250 kg
IBC 1200 kg	
A+B Dual-Kartusche	415 ml

Hinweis Messwerte

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

Arbeitsschutzbestimmungen

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

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, Untergründe 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 erfolgsversprechenden 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. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen:

www.sika.at; E-Mail: technics.industry@at.sika.com
www.sika.com

Sika Österreich GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Lohnergasse 3
AT-1210 Wien
Österreich
Tel. +43 (0)5 0610 0
Fax +43 (0)5 0610 3901

