

SikaMelt®-9670

Der Montageprofi

Technische Eigenschaften

Chemische Basis	reaktiver Polyurethan Hotmelt
Farbe (CQP ¹ 001-1)	Weiß bis beige milchig trüb
Reaktionsmechanismus	feuchtigkeitshärtend
Dichte (CQP 006-7)	ca. 1.2 kg/Liter
Festkörpergehalt	100 %
Viskosität bei +130°C (Brookfield Thermosel)	ca. 22000 mPas
Erweichungspunkt (ISO 5940 Ring und Kugel)	ca. +65°C
Verarbeitungstemperatur	+100°C bis +160°C (kurzfristig bis +170°C)
Offene Zeit ² (CQP 559-1)	ca. 1 Minute
Härtungszeit (CQP 558-1)	ca. 4 Stunden
Anfangsfestigkeit (CQP 557-1)	ca. 2 N/mm ²
Härte Shore D (CQP 023-1 / ISO 868)	ca. 45
Zugfestigkeit (CQP 036-3)	ca. 25 N/mm ²
Bruchdehnung (CQP 036-3)	ca. 700 %
Temperaturbeständigkeit (CQP 513-2)	-40°C bis +110°C (kurzfristig bis +130°C)
Haltbarkeit (Lagerung unter +25°C)	9 Monate

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure ²⁾ +23°C / 50 % r.F.

Beschreibung

SikaMelt®-9670 ist ein vielseitiger, reaktiver Hotmelt Montageklebstoff auf PUR Basis mit kurzer Offenzeit, der mit Luftfeuchtigkeit zu einem unschmelzbaren Elastomer aushärtet.

SikaMelt®-9670 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

Produktvorteile

- Kurze Offenzeit
- Hohe Anfangsfestigkeit
- Hohe Endfestigkeit und Flexibilität über einen weiten Temperaturbereich
- Exzellente Alterungs- und Wärmebeständigkeit
- Breites Haftspektrum

Anwendungsbereich

SikaMelt®-9670 zeigt ein breites Haftspektrum und ist geeignet für eine dauerhafte, starke Verklebung. Geeignete Untergrundmaterialien sind polare Kunststoffe wie z.B. ABS, PC, SMC, und PVC, sowie Holz, Schaumstoffe, Textilien, lackierte und grundierte Bleche. Unpolare Kunststoffe, wie z.B. PP und PE können nach geeigneter Vorbehandlung ebenfalls verklebt werden. Großflächige Verklebungen von beidseitig feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien können nicht ausgeführt 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 SikaMelt®-9670 erfolgt mit Luftfeuchtigkeit (siehe Diagramm 1).

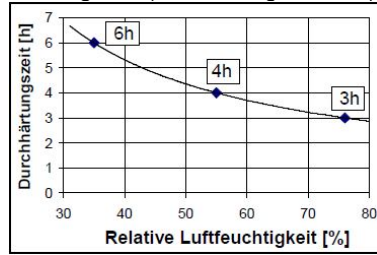


Diagramm 1: Durchhärtungszeit für 500 µm Klebstofffilm bei +20°C

Die Aushärtung des Klebstoffs ist nicht nur vom Auftragsgewicht, sondern auch vom Feuchtigkeitsgehalt der Umgebungsluft, der Umgebungstemperatur, sowie dem Feuchtigkeitsgehalt und der Durchlässigkeit der Substrate abhängig.

Chemische Beständigkeit

SikaMelt®-9670 ist beständig gegen wässrige Tensidlösungen, schwache Säuren und Laugen. Das Produkt ist temporär beständig gegen Treibstoffe, Lösungsmittel und Öle.

Da die chemische Beständigkeit von Art und Zustand des Substrates, der chemischen Konzentration, Einwirkdauer und Temperatur abhängt, ist eine anwendungsbezogene Klebstoffprüfung unbedingt erforderlich. Diese Angaben sind Anhaltspunkte. Eine verbindliche Aussage bedarf einer objektbezogenen Beratung

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

Die Substratoberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Rat bezüglich spezifischer Anwendungen ist bei der Abteilung Technical Service der Sika Industry erhältlich.

Die Klebstoffhaftung kann durch geeignete Oberflächenvorbereitungen verbessert werden. Metalle sollten auf ca. +40°C vorgewärmt werden.

Verarbeitung

Die Verarbeitung von SikaMelt®-9670 erfolgt aus beheizten Kartuschenpistolen, Tankschmelzanlagen, Hobbocks oder Fässern. Der Klebstoff lässt sich als Film (Spaltmass 0.1 bis 1.0 mm), Punkt oder Raupe, sowie im Sprühverfahren auftragen.

Für den Einsatz in automatisierten Anlagen wird die Verwendung geeigneter Filtersysteme empfohlen.

Stillstandszeiten über mehrere Stunden bzw. über Nacht, besonders bei Temperaturen über +120°C müssen vermieden werden. Bei längeren Pausen muss die Anlagentemperatur auf +100°C gesenkt werden. Düsen sollten zur Vermeidung eines Verstopfens in ein trockenes Öl (auf Anfrage erhältlich) getaucht werden.

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes SikaMelt®-9670 kann von Werkzeugen und Geräten mit Sika® Remover-208 oder anderen geeigneten Lösungsmitteln entfernt werden.

Hände / Haut sind sofort mit geeigneter Handwaschpaste oder Wasser zu reinigen. Keine Lösungsmittel verwenden!

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Reinigungsvorschrift für SikaMelt® PUR Hotmelt Applikationsgeräte und -anlagen

Gebinde

Hobbock	20 kg
---------	-------

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

