BUILDING TRUST

PRODUKTDATENBLATT

SikaForce®-712 L80

Niederviskoser, zweikomponentiger Klebstoff zur Paneelverklebung mit langer Offenzeit

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Eigenschaften		Komponente A SikaForce®-712 L80	Komponente B SikaForce®-010
Chemische Basis		Polyole	Isocyanatderivate
Farbe (CQP 001-1)		Beige	Braun
	gemischt	Beige	
Härtungsmechanismus		Polyaddition	
Dichte		1,46 g/cm³	1,23 g/cm³
	gemischt (berechnet)	1,41 g/cm³	
Festkörpergehalt		100 %	100 %
Mischungsverhältnis	nach Volumen	100 : 30	
	nach Gewicht	100 : 26	
Viskosität (CQP 029-4)	Rheometer, PP25, Scherrate 10 s^{-1}, d=1 mm	7 000 mPa·s [A]	300 mPa·s [A]
	gemischt	4 000 mPa·s [A]	
Verarbeitungstemperatur		15 bis 30 °C	
Topfzeit (CQP 536-3)		85 Minuten [A]	
Offenzeit (CQP 526-3)		155 Minuten [A]	
Presszeit (CQP 590-4)	1 MPa	205 Minuten [A]	
Härte Shore D (CQP 023-1/ISO 48-4)		70 [B]	
Zugfestigkeit (CQP 543-1/ISO 527)		14 MPa [B]	
Reißdehnung (CQP 543-1/ISO 527)		55 % [B]	
Zugscherfestigkeit (CQP 546-1/ISO 4587)		10 MPa [B]	
Haltbarkeit		12 Monate	9 Monate

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. F.

B) 12 Wochen bei 23 °C / 50 % r. F.

BESCHREIBUNG

SikaForce®-712 L80 ist ein niederviskoser, zweikomponentiger Polyurethanklebstoff mit langer Offenzeit zur Verklebung von Sandwichpaneelen und anderen großflächigen Konstruktionen unterschiedlicher Materialien.

PRODUKTVORTEILE

- Geringe Dichte
- Niederviskos
- Lange Offenzeit
- Raumtemperaturhärtend
- Lösemittelfrei

ANWENDUNGSBEREICH

SikaForce®-712 L80 wird hauptsächlich zur Verklebung von Metall, Faserzement, Holz und GFK mit expandiertem und extrudiertem Polystyrolschaum, Polyurethanschaum und Mineralwolle zur Herstellung von Sandwichelementen und anderen Konstruktionen eingesetzt.

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

HÄRTUNGSMECHANISMUS
Die Aushärtung von SikaForce®-712 L80 erfolgt durch eine chemische Reaktion der beiden Komponenten. Höhere Temperaturen beschleunigen den Aushärtungsprozess und niedrigere verlangsamen diesen.

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT
Im Hinblick auf eine potenzielle chemische oder thermische Belastung müssen projektbezogene Tests durchgeführt werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE
Produktvorbereitung
Komponente A muss vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden.

Oberflächenvorbehandlung
Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl, Staub und Verunreinigungen sein. Nach dem Reinigungsprozess kann je nach Oberfläche und Materialtyp eine physikalische oder chemische Vorbehandlung erforderlich sein. Die Art der Vorbehandlung muss durch Tests bestimmt werden.

Verarbeitung
Üblicherweise wird ein Flächengewicht zwischen 150 und 350 g/m² aufgebracht, abhängig von den zu verklebenden Substraten. Das passende Flächengewicht für eine gegebene Substratkombination muss durch Tests bestimmt werden.
Das Verfahren für die manuelle Anwendung ist wie folgt: Die A-Komponente muss gründlich aufgerührt werden, um Sedimente oder Separationen zu vermeiden. Nicht zu stark rühren, um keine Luft in das Produkt einzubringen. Die B-Komponente im angegebenen Verhältnis hinzufügen und homogen einmischen.
Vor Erreichen der halben Topfzeit auftragen und Teile innerhalb der Offenzeit fügen. Wenn in größeren Mengen gemischt wird, ist zu beachten, dass die exotherme Reaktion die Topfzeit und die Offenzeit erheblich verkürzen kann.
Informationen zur Auswahl und Einrichtung eines geeigneten Verarbeitungssystems gibt das System Engineering bei Sika Industry.

Pressen
Ein ausreichendes Anpressen ist erforderlich, um einen hohlraumfreien Kontakt zwischen den Substraten und dem Klebstoff zu erhalten. Der spezifische Druck ist jedoch vom Kernmaterial abhängig und muss durch Tests bestimmt werden. Der Druck muss immer unter der maximalen Druckfestigkeit des Kerns liegen. Nachdem der Pressvorgang gestartet wurde, den Pressdruck nicht vor Ablauf der Presszeit zurücknehmen.

Entfernung
Nicht ausgehärtetes SikaForce®-712 L80 kann mit SikaForce®-096 Cleaner von Werkzeugen und Geräten entfernt werden. Nach dem Aushärten kann das Material nur mechanisch entfernt werden.
Hände oder Haut müssen bei Kontakt mit dem Klebstoff sofort mit geeigneten Reinigungstüchern (z.B. Sika® Cleaner-350 H) oder Industriehandreinigern und Wasser gewaschen werden.
Keine Lösemittel auf der Haut verwenden.

LAGERBEDINGUNGEN
SikaForce®-712 L80 muss an einem trockenen Ort zwischen 10 °C und 30 °C aufbewahrt werden. Nicht direktem Sonnenlicht oder Frost aussetzen. Nach dem Öffnen der Verpackung muss der Inhalt vor Feuchtigkeit geschützt werden.
Die tiefste zulässige Temperatur während des Transports beträgt -20 °C für max. 7 Tage.

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

GEBINDE
SikaForce®-712 L80 (A)

Eimer	25 kg
Fass	280 kg

SikaForce®-010 (B)

Dose	6 x 1 kg
Kanister	5 kg
Eimer	20 kg
Fass	250 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.

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/produktdatenblaetter.html (Downloadcenter) zu prüfen. Im Übrigen gelten – auch gegenüber Dritten – unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen, abrufbar unter www.sika.at/agb.

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