

Sikaflex®-552 AT

Montageklebstoff mit vereinfachter Substratvorbehandlung

Technische Eigenschaften

Chemische Basis		Silan-terminiertes Polymer
Farbe (CQP ¹ 001-1)		Weiß, schwarz
Härtungsmechanismus		Feuchtigkeitshärtend
Dichte vor Aushärtung (CQP 006-4)	farbabhängig	ca. 1,5 kg/L
Standfestigkeit		Sehr gut
Verarbeitungstemperatur	Umgebung	+5°C bis +40°C
Hautbildezeit ² (CQP 019-1)		ca. 40 Minuten
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP 049-1)		Siehe Diagramm 1
Volumenänderung (CQP 014-1)		ca. -2 %
Shore A Härte (CQP 023-1 / ISO 868)		ca. 50
Zugfestigkeit (CQP 036-1 / ISO 37)		ca. 3,0 N/mm ²
Reißdehnung (CQP 036-1 / ISO 37)		ca. 600 %
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1 / ISO 34)		ca. 15 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1 / ISO 4587)		ca. 2,0 N/mm ²
Glasumwandlungstemperatur (CQP 509-1 / ISO 4663)		ca. -50°C
Spez. Durchgangswiderstand (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)		ca. 3 x 10 ¹¹ Ωcm
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	dauerhaft 4 Stunden 1 Stunde	+90°C +140°C +150°C
Haltbarkeit (Lagerung unter +25°C) (CQP 016-1)	Kartusche Schlauchbeutel Fass / Hobbock	15 Monate 12 Monate 9 Monate

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedures

²⁾ 23°C (73°F) / 50% r.Lf.

Beschreibung

Sikaflex®-552 AT ist ein hochleistungsvoller, elastischer, PUR-Hybrid Montageklebstoff, basierend auf der Silan-terminierten Polymer (STP) Technologie von Sika.

Das Produkt härtet durch Luftfeuchtigkeit aus der Umgebung zu einem beständigen Elastomer aus.

Sikaflex®-552 AT wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

Produktvorteile

- alterungs- und witterungsbeständig
- haftet auf einer großen Vielfalt von Substraten ohne Primer
- hält hohen dynamischen Belastungen stand
- hohe Elastizität
- überlackierbar
- fast geruchslos
- sehr geringer VOC-Gehalt
- Isocyanat- und lösemittelfrei
- Silikon- und PVC-frei

Anwendungsbereich

Sikaflex®-552 AT ist für Verklebungen geeignet, die dynamischen Belastungen ausgesetzt sind.

Geeignete Substrate sind Metalle, speziell Aluminium, Metallgrundierungen, Lackbeschichtungen, Stahlbleche, Keramik und Kunststoffe.

Bei der Verklebung von spannungsrisssgefährdeten Substraten ist der Hersteller im Vorfeld zu kontaktieren.

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 Sikaflex®-552 AT erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft im Allgemeinen geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm 1).

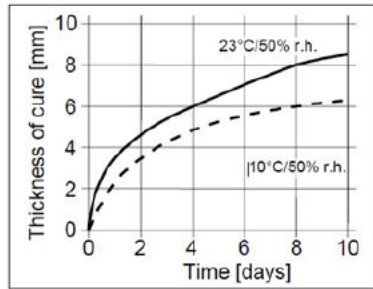


Diagramm 1: Durchhärtungsgeschwindigkeit von Sikaflex®-552 AT

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-552 AT ist **beständig** gegen Süß- und Salzwasser sowie wässrige Reinigungslösungen; **kurzzeitig beständig** gegen Treibstoffe, Mineralöle, sowie tierische und pflanzliche Fette und Öle, **nicht beständig** gegen organische Säuren, Alkohol, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösemittel. Die Informationen sind nur Anhaltspunkte. Eine objektbezogene Beratung erhalten Sie auf Anfrage.

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein. In der Regel gilt: Die zu verklebenden Oberflächen müssen entsprechend den Anweisungen in der aktuellen Sika Vorbehandlungstabelle für PUR-Hybridklebstoffe vorbehandelt werden. Aufgrund der Vielzahl von Substratzusammensetzungen werden projektbezogene Vortests auf Originalsubstraten empfohlen. Unterstützung zu spezifischen Applikationen bietet der Technische Service von Sika Industry.

Verarbeitung

Düsen Spitze entsprechend der gewünschten Raupengeometrie zuschneiden. Der Klebstoff muss zur zufriedenstellenden Verarbeitung mit einer Kolbenstangen-

pistole (Hand-, Druckluft- oder Akku-betrieben) appliziert werden. Um einheitliche Schichtdicken zu erhalten, wird empfohlen, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe zu applizieren (siehe Abb. 1). Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen +15°C und +25°C.

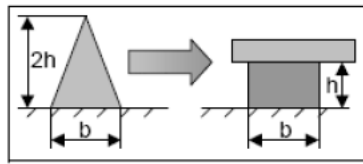


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Für die Beratung zur Auswahl und Einrichtung einer geeigneten Pumpanlage setzen Sie sich bitte mit Ihrem Sika-Berater in Verbindung.

Abglätten

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-552 AT kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 oder einem anderen, geeigneten Lösemittel 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!

Überlackieren

Sikaflex®-552 AT kann mit verschiedenen, (inkl. wasserbasierenden), Lacksystemen überlackiert werden. Alkydbasierende und säurehärtende Systeme sind nicht geeignet. Die Überlackierung kann "nass-in-nass" innerhalb von drei Stunden nach der Applikation von Sikaflex®-552 AT erfolgen. Die Haftung auf vollständig ausgehärtetem Sikaflex®-552 AT kann verbessert werden, indem vor dem Überlackieren mit Sika® Aktivator-205 vorbehandelt wird. Lacke müssen auf ihre Kompatibilität mittels Vortests unter Verarbeitungsbedingungen

geprüft werden. Die Elastizität von Lacken ist tiefer als diejenige von Elastomeren. Dies kann zu Rissbildung auf der Fugenoberfläche führen.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen
- Vorbehandlungstabelle für PUR-Hybride

Gebinde

Kartusche	300 ml
Schlauchbeutel	400 / 600 ml
Hobbock	23 L
Fass	195 L

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

