

Sikaflex® - 295 UV

Klej do wklejania szyb z tworzyw sztucznych w przemyśle morskim

Charakterystyka Techniczna Produktu

Charakterystyka chemiczna	Jednoskładnikowy poliuretan
Kolor (CSQP ¹ 001-1)	Czarny
Mechanizm utwardzania	Wchłanianie wilgoci z powietrza
Gęstość (nieutwardzony) (CSQP 006-4)	ok. 1,25 kg/l
Stabilność (Non-sag) (CSQP 061-1)	Dobra
Temperatura nakładania	+10°C do 35°C
Czas przylepności (Tack-free) ² (CSQP 019-1)	ok. 50 minut
Szybkość utwardzania (CSQP 049-1)	(patrz wykres)
Skurcz (CSQP 014-1)	ok. 1%
Twardość Shore A (CSQP 023-1 / ISO 868)	ok. 35
Wytrzymałość na rozciąganie (CSQP 036-1 / ISO 37)	ok. 3 N/mm
Wydłużenie do zerwania (CSQP 036-1 / ISO 37)	> 500%
Odporność na rozdzieranie (CSQP 045-1 / ISO 34)	ok. 4,5 N/mm
Wytrzymałość na ścinanie (CSQP 046-1 / ISO 4587)	ok. 1 N/mm ²
Temperatura zeszklenia (CSQP 509-1 / ISO 4663)	ok. -45°C
Temperatura użytkowa (CSQP 513-1)	stała do 36 godzin -40°C do +90°C 160°C
Trwałość (w temperaturze poniżej 25°C) (CSQP 016-1)	12 miesięcy

¹) CSQP = Corporate Sika Quality Procedure ²) 23°C / 50% w.w.

Opis

Sikaflex®-295 UV jest klejem konstrukcyjnym o konsystencji tiksotropowej pasty, wyprodukowanym na bazie jednoskładnikowego poliuretanu, który pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu utwardza się do postaci elastomeru.

Sikaflex® - 295 UV jest produkowany według systemu ISO 9001/14001, gwarantującego wysoką jakość materiału oraz uzyskał dopuszczenia International Maritime Organization (IMO).

Zastosowanie

Sikaflex® - 295 UV został stworzony specjalnie na potrzeby przemysłu morskiego, gdzie stosowany jest do wklejania i uszczelniania szyb z tworzyw sztucznych na łodziach i statkach. Z uwagi na jego doskonałą odporność na promieniowanie UV, stosowany jest do wszelkich uszczelnień narażonych na poważną i długotrwałą ekspozycję promieni słonecznych. Sikaflex® - 295 UV stosuje się na takie powierzchnie jak: aluminium (surowe i anodowane), laminat poliestrowy, metale nieżelazne, stal nierdzewna, drewno, powłoki lakiernicze dwuskładnikowe, materiały, z których wykonane są szyby tworzywowe (PC, PMMA).

Ważne: Podczas projektowania łączka klejowego dla wklejania szyb

z tworzyw sztucznych, istotne jest, aby brać pod uwagę specyfikę i własności danego tworzywa. Pełna instrukcja jak prawidłowo zaprojektować łącze, jak przygotować powierzchnie i jak wykonać klejenie, dostępna jest w oddzielnej broszurze „Wklejanie szyb z tworzyw sztucznych”. Wszelkie prace muszą być wykonane zgodnie z wytycznymi tam zawartymi.

Zalety produktu

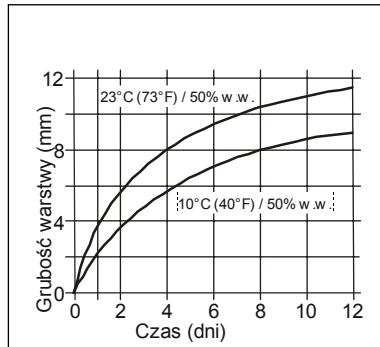
- jednoskładnikowy
- stale elastyczny
- szybkowiązący
- dopuszczony do produkcji na rynku pierwotnym OEM
- właściwy do szkła organicznego
- odporny na warunki atmosferyczne i starzeniowe
- jednoskładnikowy

Industry



Mechanizm Utwardzania

Sikaflex®-295 UV utwardza się poprzez reakcję z wilgocią zawartą w powietrzu. W niskich temperaturach zawartość wody w powietrzu jest z zasady niższa, wobec czego proces utwardzania przebiega wolniej. Patrz wykres:



Szybkość utwardzania Sikaflex 295 UV

Odporność Chemiczna

Sikaflex® - 295 UV jest odporny na wodę słodką i morską, warunki atmosferyczne, ścieki przemysłowe i komunalne, detergenty, środki myjące i czyszczące jak również rozcieńczone kwasy i zasady. Przez krótki czas wykazuje odporność chemiczną na paliwa i oleje mineralne, tłuszcze roślinne i zwierzęce. Nie jest odporny na kwasy organiczne i alkohole, stężone zasady i kwasy mineralne oraz rozpuszczalniki. Powyższe informacje są wytycznymi ogólnymi, szczegółowe zalecenia dostępne na życzenie.

Sposób Nakładania

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnie uszczelnianych elementów konstrukcyjnych muszą być czyste, suche oraz wolne od kurzu i tłuszczu. Szczegółowe zasady dotyczące przygotowania powierzchni znajdują się w Przewodniku Przygotowania Powierzchni lub w Dziale Technicznym Sika Industry

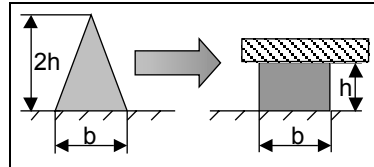
Nakładanie

Sikaflex® - 295 UV nakładać przy użyciu ręcznego lub pneumatycznego pistoletu do wyciskania. Końcówkę dyszy podającej masę przyciąć stosownie do żądanej grubości warstwy uszczelnacza. Podczas

nakładania nie dopuścić do uwięzienia baniek powietrza pod masą Sikaflex-u. Raz otwarte opakowanie, powinno być możliwe szybko zużyte.

W czasie pracy temperatura uszczelnianych elementów i masy Sikaflex powinna znajdować się w granicach od +15 do +25°C. Nie nakładać masy w temperaturze otoczenia poniżej 5°C i powyżej 35°C.

Informacje dotyczące doboru odpowiedniego urządzenia do nakładania masy, dostępne są w Dziale Technicznym Sika Industry.



Zalecany kształt ścieżki klejowej

Wyglądanie

Do wyglądania spoiny (fugi) zaleca się stosowanie preparatu o nazwie Sika® Abglattmittel (Sika® Tooling Agent). Wyglądanie spoiny (fugi) należy przeprowadzić przed powierzchniowym związaniem Sikaflexu.

Czyszczenie

Po zakończonym procesie uszczelniania używane narzędzia mogą zostać oczyszczone z resztek nieutwardzonej masy przy pomocy środka Sika® Remover-208. Utwardzony Sikaflex usuwa się w sposób mechaniczny (szlifowanie, wycinanie).

W przypadku bezpośredniego kontaktu Sikaflex® -295 UV ze skórą, należy usunąć go z powierzchni skóry i przemyć wodą z użyciem mydła, środka czyszczącego do rąk lub Sika® Handclean. Nie należy używać do tego celu żadnego z rozpuszczalników.

Malowanie

Sikaflex® - 295 UV może być malowany w stanie niezwiązanym (podczas czasu przylepności). W tym przypadku niezbędne jest przeprowadzenie testów zgodności. Malowanie proszkowe lub lakierami piecowymi może być przeprowadzone tylko po całkowitym utwardzeniu się

Sikalflexu. Polakerowana powierzchnia może być narażona na pęknięcia, spowodowane niższą elastycznością farby niż uszczelnacza

Dodatkowe Informacje

Na życzenie dostępne są następujące publikacje:

- Przewodnik Przygotowania Powierzchni dla Przemysłu Morskiego
- Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
- Sika na Statkach i Promach

Opakowania

Tubki	310 ml, 400 ml
-------	----------------

Ważne

Informacje i zalecenia dotyczące bezpiecznego przetwarzania, składowania i usuwania środków chemicznych, zawarte są w aktualnej Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej. Karcie zawierającej własności fizyczne, ekologiczne, toksykologiczne i ogólnego bezpieczeństwa.

Uwaga

Informacje, a w szczególności zalecenia dotyczące działania i końcowego zastosowania produktów Sika są podane w dobrej wierze, przy uwzględnieniu aktualnego stanu wiedzy i doświadczenia Sika i odnoszą się do produktów składowanych, przechowywanych i używanych zgodnie z zaleceniami podanymi przez Sika. Z uwagi na występujące w praktyce różnicowanie materiałów, substancji, warunków i sposobu ich używania i umiejscowienia, pozostające całkowicie poza zakresem wpływu Sika, właściwości produktów podane w informacjach, pisemnych zaleceniach i innych wskazówkach udzielonych przez Sika nie mogą być podstawą do przyjęcia odpowiedzialności Sika w przypadku używania produktów niezgodnie z zaleceniami podanymi przez Sika. Użytkownik produktu jest obowiązany do używania produktu zgodnie z jego przeznaczeniem i zaleceniami podanymi przez firmę Sika. Sika zastrzega sobie prawo zmiany właściwości swoich produktów. Prawa własności osób trzecich muszą być przestrzegane. Wszelkie zamówienia są realizowane zgodnie z aktualnie obowiązującymi zasadami sprzedaży i dostawy. Użytkownicy są obowiązani przestrzegać wymagań zawartych w aktualnej Karcie Technicznej użytkowanego produktu. Kopię aktualnej Karty Technicznej Produktu Sika dostarcza Użytkownikowi na jego żądanie.



Dodatkowe informacje dostępne są na :

www. sika.pl

Sika Services AG
Corporate Industry
Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Switzerland
Tel: +41 1 436 40 40
Fax: +41 1 436 45 30

Sika Poland Sp. z o.o.
Siedziba Firmy
Karczunkowska 89
PL 02-871 Warszawa
Polska
Tel: +48 22 310 07 00
Fax: +48 22 310 08 00

Centrala Industry
Biuro Kraków
Łowińskiego 40
PL 31-752 Kraków
Polska
Tel: +48 12 644 04 92
Fax: +48 12 644 16 09

