

Sikaflex®-552

Der primerlose Konstruktionsklebstoff

Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-K-Polyurethan-Hybrid	
Farbe	weiss, schwarz	
Härtungsmechanismus	feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (DIN 53479)	ca. 1,45 kg/l	
Standfestigkeit	gut	
Verarbeitungstemperatur	5°C - 35°C	
Hautbildezeit ¹⁾	ca. 40 min	
Durchhärtegeschwindigkeit	(siehe Diagramm)	
Volumenänderung (DIN 52451)	ca. -2%	
Härte Shore A (ISO 868 / DIN 53505)	ca. 50	
Zugfestigkeit (ISO 527 / DIN 53504)	ca. 3 N/mm ²	
Reissdehnung (ISO 527 / DIN 53504)	ca. 300%	
Weiterreisswiderstand (ISO 34 / DIN 53515)	ca. 15 N/mm	
Zugscherfestigkeit (ISO 4587 / DIN EN 1465)	ca. 2,0 N/mm ²	
Glasumwandlungstemperatur (ISO 4663 / DIN 53445)	-60°C	
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99 / DIN 53482)	ca. 3 x 10 ¹¹ Ωcm	
Einsatztemperatur	dauerhaft	-40°C bis +90°C
Kurzfristig	4 Stunden	140°C
	1 Stunde	150°C
Haltbarkeit (Lagerung unter 25°C im ungeöffneten Gebinde)	9 Monate	

¹⁾ 23°C / 50% r.Lf.

Beschreibung

Sikaflex®-552 ist ein hochbelastbarer, elastischer, toleranzausgleichender, einkomponentiger Konstruktionsklebstoff. Unter Einwirkung der Luftfeuchtigkeit reagiert dieser zu einem Elastomer.

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

Produktvorteile

- 1-komponentig
- UV- alterungs- und witterungsbeständig
- breites Haftspektrum, auf vielen Untergründen ohne spezielle Vorbehandlung (Primer) anwendbar
- elastisch
- dynamisch hochbelastbar
- überlackierbar
- geruchsarm
- nicht korrosiv
- hoher elektrischer Widerstand
- VOC- und lösemittelfrei
- silikonfrei
- PVC-frei

Anwendungsbereich

Sikaflex®-552 ist geeignet für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen.

Geeignete Untergründe sind Metalle insbesondere Aluminium auch eloxiert, Stahlblech auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt, Grundierungen und Lackierungen (2-K-Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe. Bei transparenten und spannungsrissegefährdeten Kunststoffen ist eine objektbezogene Beratung notwendig.

Industry



Härtungsmechanismus

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex®-552 erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer.

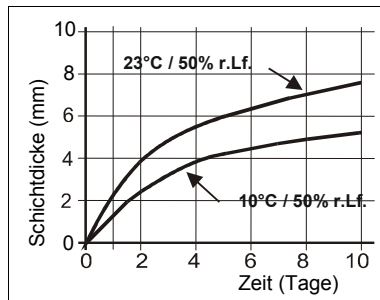


Diagramm 1: Durchhärtungsgeschwindigkeit für Sikaflex®-552

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-552 ist beständig gegen Süss- und Salzwasser sowie wässrige Tensidlösungen; kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle sowie pflanzliche und tierische 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- und fettfrei sein. Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in unserer Vorbehandlungstabelle.

Verarbeitung

Düsenöffnung der Kartusche einstecken.

Beutel in die Verarbeitungspistole legen und Clip abschneiden.

Düsen Spitze (entsprechend der gewünschten Raupengeometrie) zuschneiden. Der Klebstoff muss zur sicheren Verarbeitung mit einer Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole oder Fasspumpe aufgetragen werden. Für eine gleichmässige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung).

Wichtig: Die Verarbeitungstemperatur darf 5°C nicht unter- bzw. 35°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 25°C.

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

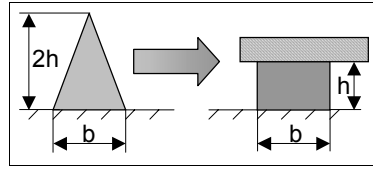


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Abglätten

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-552 kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 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 kann innerhalb der Hautbildezeit überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-552 aufgebracht werden. Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildungen führen können.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Vorbehandlungstabelle
- Allg. Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

Gebinde

Kartusche	300 ml
Beutel	600 ml
Hobbock	23 l
Fass	195 l

Wichtig

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten. Auf Wunsch stellen wir Ihnen unser System-Merkblatt TM 7510 "Hinweise zum Arbeitsschutz" beim Umgang mit Produkten der Sika Deutschland GmbH zur Verfügung.

Hinweis:

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründen, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deswegen kann die Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder einer Haftung, aus welchen Rechtsgründen 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. Sika garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Technischen Merkblättern bis zum Verfalldatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste technische Merkblatt konsultieren, welches bei uns angefordert werden kann. Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Weitere Informationen
Internet: www.sika.at, E-Mail: info@sika.at
www.sika-industry.com

Sika Österreich GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Lohnergasse 3
A-1210 Wien
Österreich
Tel. +43 1 278 86 11
Fax +43 1 270 52 39

