

Sikaflex®-292i

Der Marine-Konstruktionsklebstoff

Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-K Polyurethan	
Farbe (CQP ¹ 001-1)	Weiß	
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (CQP 006-4)	ca. 1,3 kg/L	
Standfestigkeit (CQP 061-1)	Sehr gut	
Verarbeitungstemperatur ²	+10°C bis +40°C	
Hautbildezeit ³ (CQP 019-1)	ca. 40 Minuten	
Offenzeit (CQP 526-1)	ca. 30 Minuten	
Durchhärtengeschwindigkeit (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 MPa	
Reißdehnung (CQP 036-1 / ISO 37)	ca. 600 %	
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1 / ISO 34)	ca. 8,0 N/mm	
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1 / ISO 4587)	ca. 2,0 MPa	
Glasumwandlungstemperatur (CQP 509 -1 / ISO 4663)	ca. -40°C	
Spez. Durchgangswiderstand (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	ca. 5 x 10 ⁹ Ωcm	
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	dauerhaft 4 Stunden 1 Stunden	-40°C bis +90°C +120°C +140°C
Haltbarkeit (Lagerung unter +25°C) (CQP 016-1)	12 Monate	

¹⁾ CQP= Corporate Quality Procedure ²⁾ Umgebung, Untergrund, Produkt ³⁾ +23°C / 50% r.Lf.

Beschreibung

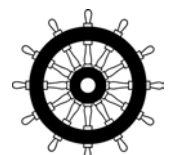
Sikaflex®-292i ist ein für den Boots- und Schiffsbau entwickelter, standfester, pastöser, einkomponentiger Polyurethan-Dichtstoff. Unter Einwirkung von Luftfeuchtigkeit reagiert dieser zu einem dauerhaften Elastomer. Sikaflex®-292i verfügt über gute Hafteigenschaften und hohe mechanische Belastbarkeit. Sikaflex®-292i erfüllt die Anforderungen der Internationalen Maritimen Organisation (IMO). Sikaflex®-292i wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible-Care-Programm hergestellt.

Produktvorteile

- Wheelmark zugelassen
- 1-komponentig
- elastisch
- überlackierbar
- toleranzausgleichend
- dynamisch hoch belastbar
- vibrationsdämpfend
- nicht korrosiv
- elektrisch nicht leitfähig
- breites Haftspektrum
- Lösungsmittelfrei und geringe VOC Emission

Anwendungsbereich

Sikaflex®-292i ist geeignet für dynamisch stark beanspruchte, konstruktive Verklebungen im Schiffs- und Bootsbau. Geeignete Untergründe sind Metalle, insbesondere Aluminium, auch eloxiert, Grundierungen und Lackierungen (2-K Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe wie UP-GFK, ABS, etc. Transparente Kunststoffe und Glas dürfen nicht mit Sikaflex®-292i verklebt 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 Sikaflex®-292i erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer.

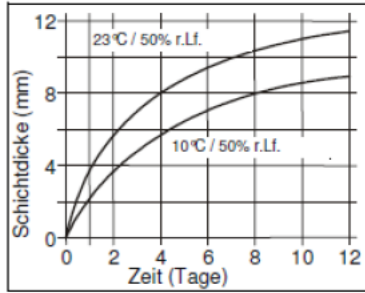


Diagramm 1: Durchhärtageschwindigkeit für Sikaflex®-292i

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-292i ist beständig gegen Süß- und Salzwasser, Kalkwasser und öffentliche Abwässer 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 der Vorbehandlungstabelle für Sika® Marineanwendungen.

Verarbeitung

Düsenöffnung der Kartusche einstecken und vollständig öffnen. Beutel in die Verarbeitungspistole legen und Clip abschneiden. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen.

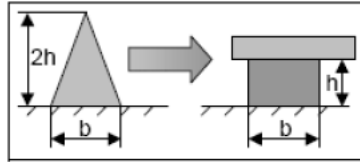


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Die Verarbeitungstemperatur darf +10°C nicht unter- und +40°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen +15°C und +25°C. Bei Kartuschenapplikation empfehlen wir die Verwendung einer Kolbenstangendruckluft- oder einer stabilen Handdruckpistole.

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®-292i kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Hände / Haut sollen sofort mit Sika® HandClean oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser gereinigt werden. Keine Lösemittel verwenden!

Überlackieren

Sikaflex®-292i kann mit den meisten gängigen 2-K Lacksystemen überarbeitet werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-292i aufgebracht werden. Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildung führen können. Lacke auf PVC-Basis und Lacke, die durch Oxidation trocknen (Öl- und alkydharzhaltige Lacke) sind für die Überlackierung von Sikaflex®-292i nicht geeignet.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika® Vorbehandlungstabelle für Marine Systeme
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen
- Sika® Marine Handbuch

Gebinde

Kartusche	300 ml
Beutel	600 ml

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

