

# Sikaflex®-295 UV

## Der Marine-Scheibenkleb- und Dichtstoff für Kunststoffglas

### Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-K Polyurethan	
Farbe (CQP <sup>1</sup> 001-1)	Schwarz	
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (CQP 006-4)	ca. 1,3 kg/L	
Standfestigkeit	Gut	
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +35°C	
Hautbildezeit <sup>2</sup> (CQP 019-1)	ca. 60 min.	
Durchhärtengeschwindigkeit (CQP 049-1)	Siehe Diagramm 1	
Volumenänderung (CQP 014-1)	ca. 1 %	
Shore A Härte (CQP 023-1 / ISO 868)	ca. 35	
Zugfestigkeit (CQP 020-3 / ISO 8339)	Ca. 1,1 N/mm <sup>2</sup>	
Reißdehnung (CQP 020-4 / ISO 8339)	ca. 500 %	
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1/ ISO 34)	ca. 5 N/mm	
Glasumwandlungstemperatur (CQP 509-1/ ISO 4663)	ca. -45°C	
Gebrauchsdehnung, -stauchung	12,5 %	
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	dauerhaft 4 Stunden 1 Stunde	-40°C bis +90°C +120°C +150°C
Haltbarkeit (Lagerung unter +25°C) (CQP 016-1)	12 Monate	

<sup>1)</sup> CQP = Corporate Quality Procedure

<sup>2)</sup> 23°C / 50% r.LF.

### Beschreibung

Sikaflex®-295 UV ist eine pastöse 1-Komponenten Kleb- und Dichtmasse auf Polyurethanbasis, die mit Luftfeuchtigkeit zu einem Elastomer aushärtet.

Sikaflex®-295 UV erfüllt die Anforderungen der Internationalen Maritimen Organisation (IMO).

Sikaflex®-295 UV wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

### Produktvorteile

- 1-komponentig
- Kurze Aushärtezeit
- Kurzer Fadenabriss
- OEM-geprüft
- Alterungs- und witterungsbeständig
- Für Kunststoffglas geeignet

### Anwendungsbereich

Sikaflex®-295 UV wurde speziell für die Anwendung im Boots- und Schiffsbau entwickelt. Er dient zur Verklebung und Verfügung von Kunststoffscheiben. Aufgrund seiner ausgezeichneten Beständigkeit kann Sikaflex®-295 UV auch in Bereichen, die Sonnenlicht ausgesetzt sind, zum Abdichten von Fugen eingesetzt werden.

Geeignete Untergründe sind Aluminium (blank/eloxiert), UP-GFK, Edelstahl, Holz, 2K-Beschichtungen, Kunststoffglas (PC, PMMA).

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®-295 UV erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer.

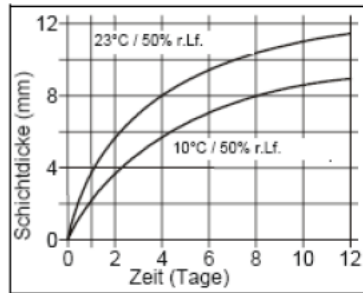


Diagramm 1: Durchhärtungsgeschwindigkeit für Sikaflex®-295 UV

## Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-295 UV ist beständig gegen Süß- und Salzwasser, Kalkwasser und öffentliche Abwässer sowie wässrige Tensidlösungen, verdünnte Säuren und Laugen, 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 Primertabelle für Sika® Marine Systeme.

### Verarbeitung

Kartuschenmembrane einstechen und vollständig öffnen. Der Klebstoff muss zur sicheren Verwendung mit einer Hand- oder Kolbenstangendruckluftpistole aufgetragen werden. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abb.)

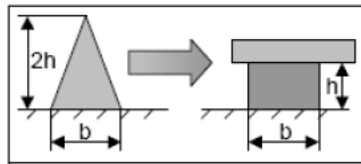


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Die richtige Fugegeometrie ist bei der Verklebung von Kunststoffgläsern entscheidend. Die speziellen Eigenschaften der Untergründe müssen beachtet werden.

Die Verarbeitungstemperatur darf +10°C nicht unter- und +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.

### Abglätten

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

### Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-295 UV 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

Nach erfolgter Hautbildung kann Sikaflex®-295 UV überlackiert werden. Einbrennlackierungen dürfen nur auf vollständig ausgehärtetem Sikaflex®-295 UV aufgebracht werden. 1K-PUR und 2K-Acryllacke sind normalerweise geeignet. Nicht verwendet werden dürfen ölbasierte Lacke. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft 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
- Primertabelle für Sika® Marine Systeme
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen
- Sika® Marine Handbuch

## Gebinde

Kartusche	300 ml
Beutel	600 ml
Hobbock	23 L

## 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 den, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden 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](http://www.sika.at); E-Mail: [technics.industry@at.sika.com](mailto:technics.industry@at.sika.com)  
[www.sika.com](http://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

