Industry

Sikaflex® - 296

Klej do wklejania szyb hartowanych, laminowanych i zespolonych w przemyśle stoczniowym

Charakterystyka Techniczna Produktu

Charakterystyka chemiczna		Jednoskładnikowy poliuretan
Kolor (CQP[1] 001-1)		Czarny
Mechanizm utwardzania		Wchłanianie wilgoci z powietrza
Gęstość (nieutwardzony) (CQP 006-4)		ok. 1,2kg/l
Stabilność (Non-sag) (CQP 061-1)		Bardzo dobra, bez tendencji do zwisania czy obsuwania
Temperatura nakładania		+10°C do 35°C
Czas przylepności (Tack-free)[2] (CQP 019-1)		ok. 45 minut
Szybkość utwardzania (CQP 049-1)		(patrz wykres)
Skurcz (CQP 014-1)		< 1%
Twardość Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)		ok. 45
Wytrzymałość na rozciąganie (CQP 036-1 / ISO 37)		ok. 6,5 N/mm
Wydłużenie do zerwania (CQP 036-1 / ISO 37)		ok. 450%
Odporność na rozdzieranie (CQP 045-1 / ISO 34)		ok. 10 N/mm
Wytrzymałość na ścinanie (CQP 046-1 / ISO 4587)		ok. 4,5 N/mm^2
Temperatura zeszklenia (CQP 509-1 / ISO 4663)		ok. -45°C
Temperatura użytkowa (CQP 513-1)	stała	-40°C do +90°C
Okres przydatności do użycia[3] (CQP 016-2)	kartusz/unipack	9 miesięcy
	puszka/beczka	6 miesięcy

[1] CQP = Corporate Quality Procedure [2] 23°C / 50% w.w. [3] Składowanie w temp. poniżej 25^{0}C w nieotwartych, oryginalnych opakowaniach - data ważności produktu na opakowaniu

Opis

Sikaflex® - 296 jest trwale elastycznym klejem konstrukcyjnym, wyprodukowanym na bazie jednoskładnikowego poliuretanu, o bardzo wysokich parametrach wytrzymałościowych, stosowanym do wklejenia szyb i elementów wykonanych ze szkła. Reakcja utwardzania Sikaflex® - 296 następuje w wyniku wchłaniania cząsteczek wody z powietrza w masę poliuretanu tworząc strukturę elastomeru.
Sikaflex® - 296 produkowany jest w oparciu normę systemu ISO 9001/14001 gwarantującego wysoką jakość materiału oraz programem „Responsible care”. Sikaflex®-296 spełnia wymagania International Maritime Organization (IMO)

Zalety produktu

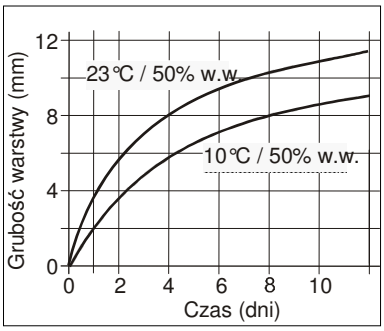
- jednoskładnikowy
- bezzapachowy
- doskonale układający się
- szybko utwardzający
- trwale elastyczny
- odporny na warunki atmosferyczne i starzeniowe
- nakładany ręcznie bądź maszynowo
- możliwość stosowania bez podkładu (prajmera)
- bezrozpuszczalnikowy
- wolny od PVC

Zastosowanie

Sikaflex® - 296 jest odpowiednim materiałem do wklejania szyb w przemyśle morskim. Służy zarówno do montowania nowych szyb i elementów szklanych, jak również do montażu przy wymianie starych lub uszkodzonych. Przed zamontowaniem szyb laminowanych z integralnymi elementami grzewczymi w warstwie PVB, zalecamy kontakt i konsultacje z naszym Działem Technicznym. Ponieważ Sikaflex®-296 w łatwy i estetyczny sposób daje się wygładzić oraz wykazuje odporność na promieniowanie UV, dlatego może być stosowany jak materiał do fugowania, wypełniania szczelin zewnętrznych. Produkt jest przeznaczony tylko dla doświadczonych oraz profesjonalnych użytkowników.
Zaleca się przeprowadzenie testów dla aktualnie panujących warunków i wybranych powierzchni w celu zapewnienia przyczepności i właściwego doboru materiałów.

Mechanizm Utwardzania

Sikaflex®-296 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 296

Odporność Chemiczna

Sikaflex® - 296 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

Usuwanie starej szyby

Usunąć uszkodzoną szybę, zgodnie z wytycznymi producenta pojazdu.

Przygotowanie powierzchni

Powierzchnie muszą być czyste, suche, oraz wolne od kurzu i tłuszczu. Miejsce klejenia musi być przygotowane w poniższy sposób:

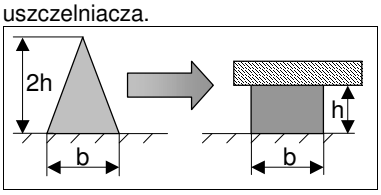
Szyby hartowana z ceramiczną osłoną, której współczynnik przewodzenia światła*: **więcej niż 0,1% ****	Sika® Aktivator + Sika® Primer-206 G+P
Metal polakierowany (2-składnikowe systemy lakiernicze)	
Szyby hartowana z ceramiczną osłoną, której współczynnik przewodzenia światła*: **mniej niż 0,1% ****	Sika® Aktivator
Stary poliuretan kleju do szyb (po wycięciu)	Sika® Aktivator
Metal z podkładem lakierniczym lub częściowo pomalowany(<25%)	

** Getag 200, zakres widzialny*

*** Dla szkła laminowanego limit wynosi 0,2%*

Nakładanie

Sikaflex®-296 z tubek lub unipac-ów nakładać przy użyciu ręcznego lub pneumatycznego wyciskacza. Klej z hoboków lub beczek wytłacza się za pomocą specjalnych pomp dozujących. Końcówkę dyszy podającej masę przyciąć stosownie do żądanej grubości warstwy uszczelniacza.



Zalecany kształt ścieżki klejowej

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 10°C i powyżej 35°C. Informacje dotyczące doboru odpowiedniego urządzenia do nakładania masy, dostępne są w Dziale Technicznym Sika Industry.

Wygładzanie

Szczeliny wypełnić masą, tak aby nie dopuścić do uwięzienia pęcherzy powietrza pod masą Sikaflex-u. Następnie wygładzić szpachelką. Jeżeli fuga wymaga dodatkowego wygładzenia, podnoszącego estetykę wykonania należy zastosować środek Sika® Tooling Agent N. Inne środki wygładzające mogą reagować z nieutwardzonym klejem, dlatego muszą być przetestowane. Informacje dotyczące doboru odpowiedniego urządzenia do nakładania masy, dostępne są w Dziale Technicznym Sika Industry.

Dodatkowe Informacje

Na życzenie dostępne są następujące publikacje:
- Przewodnik Przygotowania Powierzchni
- Karta Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej
- Sika na Statkach i Promach

Opakowania

Kartusz	300 ml
Unipack	400, 600 ml
Hobbock	23 l
Beczka	195 l

Ważne

Wszelkie podane dane techniczne bazują na próbach i testach laboratoryjnych. W praktyce wyniki pomiarów mogą nie być identyczne w związku z okolicznościami, na które producent nie ma wpływu.

Zdrowie i bezpieczeństwo

Informacje i zalecenia dotyczące bezpiecznego przetwarzania, składowania i likwidacji środków chemicznych, zawarte są w aktualnej Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej. Karta ta zawiera także informacje o własnościach fizycznych materiału, oraz pozostałe dane ekologiczne, toksykologiczne i ogólnego przeznaczenia.

Uwagi prawne

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 zróżnicowanie 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. Prawa własności osób trzecich muszą być przestrzegane. Wszelkie zamówienia są realizowane zgodnie z aktualnie obowiązującymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży Sika, dostępnymi na stronie internetowej www.sika.pl, które stanowią integralną część wszystkich umów zawieranych przez Sika. Użytkownicy są obowiązani przestrzegać wymagań zawartych w aktualnej Karcie Informacyjnej użytkowanego produktu. Kopię aktualnej Karty Informacyjnej Produktu Sika dostarcza Użytkownikowi na jego żądanie.

Dodatkowe informacje dostępne na:
www.sika.pl
www.sika.com

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

Centrala Industry
Biuro Kraków
Łowińskiego 40
PL 31-752 Kraków
tel: +48 12 644 04 92
fax: +48 12 644 16 09