

Fisa Tehnica

Sikaflex[®]-352 HC

Adeziv structural cu intarire la caldura

Date tehnice:

Compozitie chimica	poliuretan, monocomponent
Culoare	alb-bej
Densitate (DIN 53479) (neintarit)	1,18 kg/l aprox.
Stabilitate (non-sag properties)	foarte buna
Mecanism de intarire	dependent de caldura, umiditatea mediului
Timp de peliculizare*	4 ore. aprox.
Timp se intarire completa*	vezi diagrama
Variatie de volum (DIN 52451)	6%
Duritate shore A (DIN 53505)	55 aprox.
Rezistenta la intindere (DIN 53504)	4,5 N/mm ² aprox.
Elongatie la rupere (DIN 53504)	350% aprox.
Rezistenta la rupere (DIN 53515)	12 N/mm aprox.
Rezistenta la forfecare (EN 1465)	3,0 N/mm ² aprox.
Stabilitate termica (continua) perioade scurte (pana la 24 hrs.)	-40°C la +90°C 140°C
Termen de garantie (temp, de stocare sub 25°C)	9 luni pentru cartus 6 luni pentru bidon si butoi

* = la 23°C si 50% umiditate relativa

Prezentare:

Sikaflex[®]-352 HC este un adeziv poliuretanic monocomponent ce se intareste rapid prin expunerea la caldura sau umiditate atmosferica formand un elastomer durabil. Sikaflex[®]-352 HC is fabricat in concordanta cu standardele de calitate ISO 9001/14001.

Avantaje:

- monocomponent
- slab odorizat
- stabilitate foarte buna
- timp de prelucrare bun
- intarire rapida
- elastic
- suporta sarcini dinamice mari
- izolant fonic
- amortizeaza vibratii
- se poate sabla si vopsi
- rezistent la imbatranire si conditii meteo-climatice

Mecanism de intarire:

Sikaflex[®]-352 HC se intareste in mod normal prin incalzire. Timpul de intarire completa este dependent de temperatura, vezi

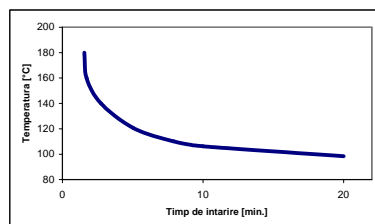


diagrama.

Timpul de intarire dat este functie de temperatura adezivului si a suprafetelor ce vor fi imbinare.

Timpul de intarire dat nu are legatura cu timpul necesar incalzirii adezivului pana la temperatura optima de aplicare.

Surse de caldura recomandate pentru accelerarea intaririi sunt cuptoare, surse de microunde, ventilatoare cu aer cald, etc. Daca nici o sursa de caldura nu este disponibila, adezivul se va intari prin reactie cu umiditatea atmosferica, dar mai lent.

Domenii de aplicare:

Sikaflex®-352 HC este recomandat pentru realizarea de imbinari lipite supuse la solicitari dinamice. Se poate folosi pentru a imbina materiale ca lemn, metale, aluminiu, tabla de otel (suprafete fosfatate, cromate si zincate), suprafete tratate cu primer, suprafete vopsite, materiale ceramice, sticla si materiale plastice rezistente la caldura. Retineti: In cazul lipirii de materiale plastice temperatura nu va depasi temperatura de utilizare a materialului plastic. (Vicat temperature). Expunerea prelungita la lumina poate provoca o ingalbenire usoara a stratului superficial.

Proprietati chimice:

Sikaflex®-352 HC este rezistent la apa potabila, apa sarata, apa calcaroasa, apa menajera, acizi si solutii caustice diluate; prezinta rezistenta temporara la carburanti, uleiuri minerale, vegetale, uleiuri si grasimi animale; nu rezista la acizi organici, alcool, acizi minerali si solutii caustice concentrate. Informatiile de mai sus sunt cu caracter general. Pentru situatii particulare va vor fi puse la dispozitie toate informatiile necesare.

Metoda de aplicare:

Pregatirea suprafetei:

Suprafetele trebuie sa fie curate, uscate, si fara urme de vaselina.

Acestea se vor pregati in concordanta cu recomandarile Departamentului Tehnic al Sika Industry.

Aplicare:

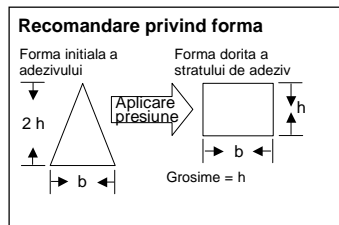
Inlaturati membrana cartusului si taiati varful. Aplicati adezivul cu un pistol manual sau cu aer comprimat. Pentru a se asigura grosimea uniforma a adezivului la comprimare, se recomanda aplicarea acestuia in forma triunghiulara (vezi imaginea) Nu se recomanda aplicarea acestuia la temperaturi sub 10 °C sau peste 35 °C.

Informatii privind alegerea si reglarea echipamentului de aplicare se pot obtine de la Departamentul Tehnic de la Sika Industry.

Instructiuni despre modul de manipulare, depozitare si stocare a deseurilor produselor chimice vor fi puse la dispozitia utilizatorului in Fisele de protectia muncii si alte documente similare.

Aplicarea si finisarea :

Aplicarea si finisarea se va face in limitele permise de timpul de peliculizare specific produsului. Va recomandam folosirea produsului Sika® Tooling Agent N. Alti agenti de finisare sau lubrifianti trebuie testati pentru compatibilitate.



Supravopsirea:

Sikaflex®-352 HC se poate supravopsi atunci cand se formeaza pelicula la suprafata. Se vor face teste preliminare cu vopseaua pentru a se verifica compatibilitatea. Vopselele ce se intaresc prin coacere nu se vor aplica pana cand Sikaflex®-352 HC nu se intareste. Retineti ca duritatea si grosimea stratului de vopsea poate reduce elasticitatea si pot aparea crapaturi in stratul de vopsea.

Curatarea sculelor:

Resturile de Sikaflex®-352 HC se pot indeparta de pe scule si echipamente cu Sika® Remover-208. Odata intarit materialul se va indeparta doar mecanic. Mainile si pielea expusa trebuie spalate imediat cu solutie de curatat si apa. Este interzisa folosirea solventilor!

Informatii suplimentare:

La cerere sunt disponibile urmatoarele documentatii:

- Sika Primer-ghid de selectie
- Fise de protectia muncii

Retineti:

Datele care apar in aceasta fisa tehnica se bazeaza pe cunostintele si pe experientele noastre actuale. Acestea insa nu il absolve pe utilizator de propriile verificari si experimente datorita multitudinii de posibile influente in timpul utilizarii si aplicarii produselor noastre, ele reprezentand doar linii directoare generale. O asigurare obligatorie legala a anumitor proprietati sau aprobarea pentru un anumit scop practic nu poate fi exclusa. Eventuale drepturi de protectie ca si legile si hotararile in vigoare trebuiesc respectate de catre utilizator pe propria raspundere.