

Fisa Tehnica

Sikaflex[®]-295 UV

Adeziv pentru materiale plastice destinat industriei navale

Date tehnice:

Compozitie chimica	poliuretan, monocomponent
Culoare	negru
Densitate (DIN 53479) (neintarit)	1,25 kg/l aprox.
Stabilitate (non-sag properties)	buna
Mecanism de intarire	dependent de umiditatea mediului
Timp de peliculizare*	50 minute aprox.
Timp de intarire completa*	3 mm per 24 hrs. (vezi diagrama)
Variatie de volum (DIN 52451)	1% aprox.
Duritate Shore A (DIN 53505)	35 aprox.
Rezistenta la intindere (DIN 53504)	3 N/mm ² aprox.
Elongatie la rupere (DIN 53504)	> 500%
Rezistenta la rupere (DIN 53515)	4,5 N/mm aprox.
Rezistenta la forfecare (EN 1465) pentru un strat de 4 mm grosime	1 N/mm ² aprox.
Temperatura de vitrificare (DIN 53445)	-45°C aprox.
Temperatura de aplicare	+10°C la +35°C
Stabilitate termica (continua) pentru perioade pana la 36 ore	-40°C la +90°C 140°C
Termen de garantie (stocare sub 25°C)	12 luni

* = la 23°C si 50% umiditate relativa

Preztare:

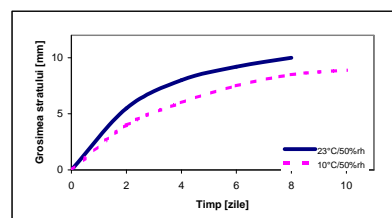
Sikaflex[®]-295 UV este un adeziv de etansare poliuretanic, monocomponent, de consistenta vascoasa ce se intareste datorita umiditatii atmosferice si formeaza un elastomer stabil. Sikaflex[®]-295 UV este foarte rezistent la conditiile meteo-climatice si radiatiile ultraviolete. Sikaflex[®]-295 UV este fabricat in conformitate cu standardele de calitate ISO 9001/14001.

Avantaje:

- monocomponent
- intarire rapida
- pierderi tehnologice mici
- agrementat pentru piata OEM
- rezistent la imbatranire si conditii meteorologice
- utilizabil la sticla organica

Mecanism de intarire:

Sikaflex[®]-295 UV FC se intareste prin reactie cu umiditatea mediului. La temperaturi scazute umiditatea atmosferica este, in general mai scazuta si astfel mecanismul de intarire se desfasoara mai lent (vezi diagrama).



Domenii de aplicare:

Sikaflex®-295 UV a fost creat pentru industria navala, si este folosit pentru a lipi si etansa materiale plastice la barci si vapoare. Datorita rezistentei foarte buna la radiatii UV, produsul se recomanda a se folosi in conditii severe de exploatare. Se recomanda a se folosi pentru:

- aluminiu (lucios sau eloxat)
- GRP (rasini poliesterice nesaturate)
- metale neferoase
- otel
- lemn
- acoperiri bicomponente
- materiale plastice (PC, PMMA)

Important: proiectarea corecta a imbinarilor este esentiala la lipirea materialelor plastice si trebuie avute in vedere proprietatile particulare ale materialelor. Instructiuni complete despre proiectarea imbinarilor si pregatirea suprafetelor sunt prezentate in fisa tehnica "Installation of plastic glazing panels", si toate operatiile trebuie sa se desfasoare in concordanta cu aceste instructiuni.

Proprietati chimice:

Sikaflex®-295 UV este **rezistent** la apa potabila, apa sarata, solutii de curatare, apa menajera, solutii acide si 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 ce vor intra in contact trebuie sa fie curate, uscate si fara urme de grasime, ulei si praf. Suprafetele vor trebui pregatite in concordanta cu instructiunile din Sika® Primer Table for Marine Applications.

Aplicarea:

Perforati membrana cartusului si inlaturati-o complet.

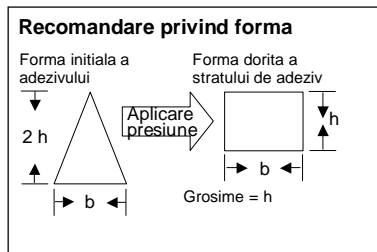
Pentru a se obtine cele mai bune rezultate, se recomanda aplicarea adezivului cu un pistol manual sau pneumatic in forma triunghiulara (vezi imaginea).

Important: A nu se aplica la temperaturi sub 10°C sau peste 35°C. Temperatura optima pentru piese si adeziv este cuprinsa intre 15°C si 25°C.

Instructiuni despre modul de manipulare, depozitare si stocare a deseurilor produselor chimice vor fi puse la dispozitia utilizatorului in Fise 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®-295 UV 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®-295 UV 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®-295 UV 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:

- Installation guide "Installation of plastic glazing panels"
- Sika® Primer Table for Marine Applications
- Sikaflex® Marine Products - Instructions for Use
- 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 absolveaza 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.