

SCHEDA DATI DEL PRODOTTO

Sikaflex®-953 L30

Adesivo e sigillante per assemblaggi bicomponente, a base STP, lungo tempo aperto e indurimento rapido

PROPRIETÀ TIPICHE DEL PRODOTTO (PER ULTERIORI INFORMAZIONI SI RIMANDA ALLA SCHEDE DEI DATI DI SICUREZZA)

| Proprietà | Sikaflex®-953 L30 A | Sikaflex®-905 B |
|---|---|-----------------|
| Base chimica | Polimero bicomponente a terminazione silanica (STP) | |
| Colore (CQP001-1) | Bianco | Bianco |
| Densità (prima indurimento) | 1.41 kg/l | 1.20 kg/l |
| | miscelato | 1.39 kg/l |
| Rapporto di miscelazione | A:B in volume | 10 : 1 |
| | A:B in peso | 11.7 : 1 |
| Resistenza alla colatura (CQP061-1) | Buona | |
| Temperatura d'impiego | Tra 5 °C e 40 °C | |
| Tempo pelle (CQP019-1) | 40 minuti ^A | |
| Tempo aperto (CQP526-1) | 30 minuti ^A | |
| Velocità di indurimento (CQP046-1) | Vedi tabella 1 A | |
| Ritiro (CQP014-1) | -2 % | |
| Durezza shore A (CQP023-1 / ISO 48-4) | 50 | |
| Resistenza a trazione (CQP036-1 / ISO 527) | 2.5 MPa | |
| Allungamento a rottura (CQP036-1 / ISO 527) | 450 % | |
| Resistenza alla propagazione della frattura (CQP045-1 / ISO 34) | 15 N/mm | |
| Resistenza al taglio per trazione (CQP046-1 / ISO 4587) | 1.5 MPa | |
| Resistenza termica (CQP513-1) | 1 ora | 160 °C |
| Temperatura di servizio (CQP513-1) | Tra -45 °C e 90 °C | |
| Durata di conservazione (CQP016-1) | 9 mesi ^B | |
| Mescolatore | per sistemi di dosaggio Statomix® MS 13-18-G | |

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} 23 °C / 50 % um. rel.^{B)} Stoccato tra 5 °C e 25 °C; il comp. B teme il gelo**DESCRIZIONE**

Sikaflex®-953 L30 è un adesivo e sigillante bicomponente per assemblaggi che indurisce per reazione chimica tra i due componenti. La variante L30 è progettata per incollare componenti di grandi dimensioni laddove è richiesto un tempo aperto più lungo. Grazie alla buona resistenza agli agenti atmosferici e alle prestazioni di riempimento degli interstizi, Sikaflex®-953 L30 può essere utilizzato anche per giunti di tenuta esterni. Il prodotto è eccellente nelle applicazioni che prevedono un pompaggio su lunghe distanze.

VANTAGGI

- Pompabile su lunghe distanze
- Pretrattamento minimo sui substrati più comuni
- Privo di solventi e isocianati
- Buone capacità di riempimento degli interstizi
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici e all'invecchiamento

CAMPO D'IMPIEGO

Sikaflex®-953 L30 è adatto per incollare componenti di grandi dimensioni esposti a sollecitazioni dinamiche e laddove è richiesto un rapido raggiungimento del trattenimento iniziale. I substrati comuni sono metalli, in particolare alluminio (anche anodizzato), acciaio (anche fosfatato, cromato, zincato), primer metallici e vernici (sistemi bicomponenti), materiali ceramici e materie plastiche. Osservare le raccomandazioni del fabbricante prima di utilizzare Sikaflex®-953 L30 su materiali soggetti a stress cracking. Per evitare fenomeni di stress cracking, eseguire prove preliminari con materiali originali.

SCHEDE DATI DEL PRODOTTO

Sikaflex®-953 L30
Version 03.01 (02 - 2023), it_CH
012301219530001200

Questo prodotto è esclusivamente destinato all'uso da parte di personale con la necessaria esperienza. Per garantire l'adesione e la compatibilità dei materiali, effettuare dei test preliminari con i substrati in condizioni reali.

MECCANISMO D'INDURIMENTO

La polimerizzazione di Sikaflex®-953 L30 avviene per reazione chimica tra i due componenti.

| Tempo [h] | Resistenza al taglio per trazione [MPa] |
|-----------|---|
| 2 | 0.2 |
| 4 | 0.6 |
| 6 | 0.8 |

Tabella 1: Resistenza al taglio per trazione (CQP 046-1) a 23 °C / 50% um. rel.

RESISTENZA CHIMICA

Sikaflex®-953 L30 è generalmente resistente ad acqua dolce, acqua di mare, soluzioni diluite di acidi e basi; resistente nel breve periodo a carburanti, oli minerali, grassi e oli vegetali e animali; non resistente ad acidi organici, alcool, soluzioni concentrate caustiche e di acidi minerali o solventi.

MESSA IN OPERA

Preparazione della superficie

La superficie di adesione deve essere pulita, asciutta, priva di oli, grassi, polvere e impurità. Il pretrattamento della superficie dipende dalla natura specifica del substrato ed è fondamentale per un incollaggio durevole. Per indicazioni in merito al trattamento preliminare della superficie consultare la Tabella Sika® dei primer in corso di validità. Le informazioni ivi contenute si basano sull'esperienza e vanno in tutti i casi verificate effettuando dei test con i materiali in condizioni reali.

Applicazione

Sikaflex®-953 L30 va lavorato con un sistema di dosaggio idoneo. Osservare il tipo di miscelatore (v. tabella sulle caratteristiche del prodotto).

Sikaflex®-953 L30 può essere lavorato tra 5 °C e 40 °C, tenendo in debita considerazione le variazioni della reattività e delle proprietà di applicazione. La temperatura ottimale per substrato e adesivo è compresa tra 15 °C e 25 °C.

Per ottenere uno spessore uniforme dell'adesivo si raccomanda di applicare il prodotto a cordoli triangolari (cfr. figura 1).

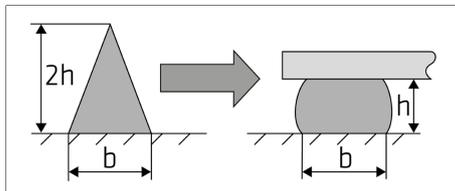


Figura 1: Applicazione dell'adesivo

In condizioni climatiche di caldo e umidità il tempo aperto è significativamente più breve. Pressare sempre le parti da incollare entro il tempo aperto. Come regola generale, una variazione di +10 °C dimezza il tempo aperto. Sikaflex®-953 L30 può essere lavorato con una pompa. Per consigli su come scegliere e regolare un adeguato sistema di pompaggio contattare il dipartimento System Engineering di Sika Industry.

Lisciatura e finitura

Eeguire la lisciatura entro il tempo aperto del sigillante. Per la lisciatura si consiglia di utilizzare Sika® Tooling Agent N. Altri agenti di finitura vanno testati per verificarne l'idoneità.

Rimozione

Sikaflex®-953 L30 non indurito può essere rimosso da strumenti e attrezzature con Sika® Remover-208 o un altro solvente idoneo. Il materiale indurito può essere rimosso solo meccanicamente.

Mani e pelle vanno lavate immediatamente utilizzando salviette per la pulizia delle mani (ad es. Sika® Cleaner-350H) o un idoneo lavamani industriale ed acqua. Sulla pelle non utilizzare solventi!

Sovraverniciatura

Idealmente sovraverniciare Sikaflex®-953 L30 entro il tempo pelle. Una volta raggiunto il tempo pelle, per migliorare l'adesione è possibile pretrattare la superficie del giunto con Sika® Aktivator-100 o Sika® Aktivator-205 prima di procedere alla verniciatura. Se la vernice richiede un processo di cottura (oltre gli 80 °C), il risultato migliore si ottiene consentendo al sigillante d'indurire completamente. Si raccomanda di effettuare delle prove preliminari in condizioni reali per verificare la compatibilità della vernice. Poiché l'elasticità delle vernici è solitamente inferiore a quella dei sigillanti, nell'area della giunzione la vernice potrebbe fessurarsi.

ALTRE INFORMAZIONI

Le informazioni qui riportate sono fornite unicamente a titolo orientativo. Per una consulenza su applicazioni specifiche contattare il dipartimento tecnico di Sika Industry.

I seguenti documenti sono disponibili su richiesta:

- Scheda dati di sicurezza
- Tabella dei primer Sika per polimeri a terminazione silanica
- Linee guida generali per l'incollaggio e la sigillatura con Sikaflex®

CONFEZIONAMENTO

Sikaflex®-953 L30

| | |
|------------------------------------|--------|
| Cartuccia a doppia camera | 490 ml |
| Miscelatore: MFHX 13-18T da medmix | |

Sikaflex®-953 L30 (A)

| | |
|---------|-------|
| Fustino | 23 l |
| Fusto | 195 l |

Sikaflex®-905 (B)

| | |
|---------|------|
| Fustino | 23 l |
|---------|------|

DATI DI BASE DEL PRODOTTO

Tutti i dati tecnici riportati nella presente scheda dati del prodotto si basano su prove di laboratorio. I dati di misurazione effettivi potrebbero variare a causa di circostanze che esulano dal nostro controllo.

SICUREZZA SUL LAVORO E TUTELA DELLA SALUTE

Per indicazioni riguardanti il trasporto, la manipolazione, l'impiego, lo stoccaggio e lo smaltimento dei nostri prodotti, si raccomanda di consultare la relativa scheda dati di sicurezza, la quale riporta tutte le indicazioni essenziali sotto il profilo fisico, tossicologico, ecologico e della sicurezza.

DISCLAIMER

Le indicazioni riportate nella presente scheda dati del prodotto, istruzioni per la messa in opera e l'impiego dei prodotti Sika, sono fornite in buona fede in base alle conoscenze e all'esperienza attuali per una messa in opera in condizioni normali, fermo restando che i prodotti siano stati adeguatamente immagazzinati, movimentati e utilizzati. Le differenze di materiale, substrati e reali condizioni di messa in opera non consentono a Sika di fornire alcuna garanzia sul risultato dell'opera, né alcuna responsabilità – qualunque sia la natura del rapporto giuridico – può essere imputata a Sika in base alle presenti informazioni o a qualsivoglia altra consulenza fornita a voce, sempreché a Sika non sia attribuibile un dolo o negligenza grave. In tal caso l'utilizzatore è tenuto a provare di aver fornito a Sika per iscritto, tempestivamente e in modo completo tutte le informazioni necessarie a Sika per valutare in modo appropriato la messa in opera efficace del prodotto. L'utilizzatore è tenuto a testare l'idoneità del prodotto per l'uso e lo scopo intesi. Sika si riserva il diritto di modificare le specifiche del prodotto. I diritti di proprietà di terzi devono essere imperativamente rispettati. Per il resto, valgono le nostre condizioni di vendita e di consegna vigenti. Fa stato la scheda dati del prodotto locale più recente, che l'utilizzatore dovrebbe sempre richiederli.

SCHEDA DATI DEL PRODOTTO

Sikaflex®-953 L30
Version 03.01 (02 - 2023), it_CH
012301219530001200

Sika Svizzera SA

Tüffenwies 16
CH-8048 Zurigo
Tel. +41 58 436 40 40
sika@sika.ch
www.sika.ch

