

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-295 UV

Der Marine-Scheibenklebstoff für Kunststoffglas

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis	1-K Polyurethan
Farbe (CQP001-1)	Schwarz, weiss
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend
Dichte (vor Aushärtung)	1.3 kg/l
Standfestigkeit	Gut
Verarbeitungstemperatur	10 bis 35 °C
Hautbildezeit (CQP019-1)	60 Minuten ^A
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP049-1)	Siehe Diagramm 1
Volumenänderung (CQP014-1)	-1 %
Härte Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	35
Zugfestigkeit (CQP036-1 / ISO 527)	2 MPa
Reissdehnung (CQP036-1 / ISO 527)	500 %
Weiterreisswiderstand (CQP045-1 / ISO 34)	5 N/mm
Einsatztemperatur (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 bis 90 °C
Haltbarkeit	12 Monate ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

^A) 23 °C / 50 % r.F.^B) Lagerung unter 25 °C**BESCHREIBUNG**

Sikaflex®-295 UV ist ein pastöser einkomponenten Polyurethan-Kleb- und Dichtstoff, der mit Luftfeuchtigkeit aushärtet.

Er eignet sich für Anwendungen im Innen- und Aussenbereich und kann zum Verkleben und Abdichten von Kunststoffglas im Marinebereich verwendet werden.

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

PRODUKTVORTEILE

- Sehr gute Verarbeitungseigenschaften
- Alterungs- und witterungsbeständig
- Geeignet für Kunststoffglas
- OEM geprüft
- Wheelmark geprüft

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-295 UV wurde speziell für die Anwendung im Schiff- und Bootsbau entwickelt. Er dient zur Verklebung und Verfübung von Kunststoffscheiben. Aufgrund der hervorragenden Witterungsbeständigkeit kann Sikaflex®-295 UV für Sichtfugen im Innen- und Aussenbereich eingesetzt werden. Geeignete Untergründe sind Aluminium (blank/eloxiert), GFK (Polyesterharz), rostfreier Stahl, Holz, 2-K-Beschichtungen und Kunststoffglas (PC, PMMA).

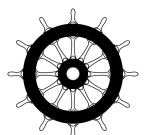
Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-295 UV auf spannungsrissgefährdeten Materialien verwendet wird.

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet.

Um Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-295 UV
Version 03.01 (04 - 2023), de_CH
012001212954001000



HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-295 UV härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit aus. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm 1).

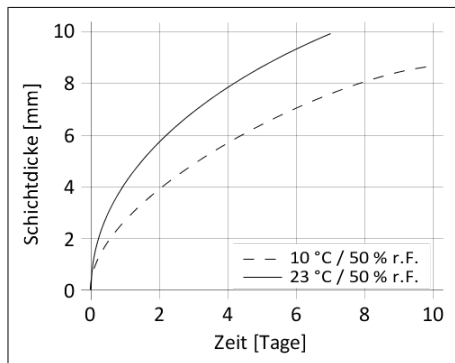


Diagramm 1: Durchhärtageschwindigkeit Sikaflex®-295 UV

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-295 UV ist im Allgemeinen beständig gegen Süßwasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und verdünnte Laugen; kurzzeitig beständig gegen Kraftstoffe, Mineralöle, pflanzliche und tierische Fette und Öle; nicht beständig gegen organische Säuren, Glykol, konzentrierte Mineralsäuren und Laugen oder Lösungsmittel.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl, Staub und Verunreinigungen sein.

Die Oberflächenvorbehandlung hängt von der spezifischen Beschaffenheit des Untergrundes ab und ist entscheidend für eine dauerhafte Verbindung.

Hinweise zur Untergrundvorbehandlung sind in der aktuellen Sika® Vorbehandlungstabelle zu finden. Die dort enthaltenen Informationen basieren auf Erfahrungen und müssen in jedem Fall durch Vorversuche mit Originalmaterialien überprüft werden.

Verarbeitung

Sikaflex®-295 UV kann zwischen 10 °C und 35 °C verarbeitet werden. Änderungen in der Reaktivität und den Applikationseigenschaften müssen berücksichtigt werden. Die optimale Temperatur für Untergrund und Dichtstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Viskositätsanstieg bei kühlen Temperaturen beachten. Für eine leichte Verarbeitung den Klebstoff auf Raumtemperatur erwärmen.

Für eine gleichmässige Klebstoffschichtdicke empfiehlt es sich, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung 1).

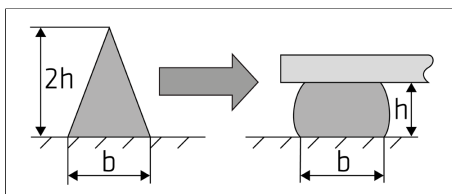


Abbildung: Empfohlener Klebstoffauftrag

Sikaflex®-295 UV mit einer geeigneten Kartuschen-/Beutelpistole verarbeiten. Die Hautbildungszeit ist bei heissem und feuchtem Klima deutlich kürzer. Bauteile immer innerhalb der Hautbildungszeit fügen. Nachdem sich eine Haut gebildet hat, nicht mehr verpressen.

Abglätten

Das Abglätten muss vor der Hautbildung 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 mit Sika® Remover-208 oder anderen geeigneten Lösemitteln von Werkzeugen und Geräten entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden. Hände/Haut müssen sofort mit geeigneten Reinigungstüchern (z. B. Sika® Cleaner-350H) oder Industriehandreinigern und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

Überlackierbarkeit

Sikaflex®-295 UV kann vor und nach der Hautbildung überlackiert werden. Erfolgt der Lackiervorgang nach der Hautbildung, kann die Haftung verbessert werden, indem die Fugenoberfläche vor dem Lackieren mit Sika® Aktivator-100 oder Sika® Aktivator-205 vorbehandelt wird. Erfordert der Lack einen Einbrennprozess (über 80 °C), erzielt man das beste Ergebnis, wenn der Dichtstoff zuvor vollständig ausgehärtet ist. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche unter Produktionsbedingungen überprüft werden. Da die Elastizität der Lacke geringer ist als die des Dichtstoffs, kann es zu Lackrissen im Fugenbereich kommen.

WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung der Sika Industry erhältlich.

Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika Marine-Handbuch
- Sika Vorbehandlungstabelle für Marineanwendungen
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

GEBINDE

Kartusche	300 ml
Beutel	400 ml
	600 ml

HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Auf Grund von uns nicht beeinflussbarer Umstände können aktuell gemessene Werte variieren.

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.

RECHTLICHE HINWEISE

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 unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie 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 denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-295 UV
Version 03.01 (04 - 2023), de_CH
012001212954001000

Sika Schweiz AG
Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Tel. +41 58 436 40 40
sika@sika.ch
www.sika.ch

