

# INDUSTRY KNOW HOW

## EMPFEHLUNGEN FÜR Sikaflex®-200er SERIE UND SikaTack®

### VERWENDUNG DER SIKA VORBEHANDLUNGSTABELLE:

Die Informationen über die Oberflächenvorbehandlung in diesem Dokument dienen lediglich als Leitfaden und müssen durch Tests auf den Original-Oberflächen überprüft werden. Projektspezifische Empfehlungen zur Vorbehandlung auf Basis von Labortests sind auf Nachfrage direkt bei Sika erhältlich.

Stufen	Beschreibung
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Allgemeine Abdichtungsarbeiten. Kleinteile mit geringer mechanischer Belastung.</li> <li>Verklebungen im Innenbereich ohne tragende Funktion; keine kurzfristige Temperaturbelastung; keine Wasserberührung.</li> </ul>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Abdichtungsarbeiten von grossen Teilen, bei denen mit grösseren Fugenbewegungen zu rechnen ist.</li> <li>Verklebungen im Innen- und Aussenbereich unter normalen Umweltbedingungen.</li> </ul>
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Andere Anwendungen mit zusätzlichen Anforderungen, die nicht unter Stufe 1 und 2 beschrieben sind.</li> </ul>

### VORBEDINGUNGEN:

Oberflächen müssen trocken, öl-, fett- und staubfrei sowie frei von losen Partikeln sein. Verschmutzte, nicht poröse Oberflächen können mit Sika® Remover-208 gereinigt werden. In Abhängigkeit von der Art der Verschmutzung können auch Sika® Cleaner P oder andere geeignete Reinigungslösungen verwendet werden. Bei Oberflächen mit Oxydschichten oder anderen Schichten geringer Eigenfestigkeit, die Oberflächen bis auf das Grundmaterial abschleifen. Es wird empfohlen, die Verträglichkeit mit den zu reinigenden Oberflächen zu prüfen.

UNTERGRUND		1			2			3
		Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	
Aluminum (AlMg3, AlMgSi1)	1	SVF	100		SVF	205	204 N	
		SVF		207	SVF		207	
Aluminum (eloxiert)	2		100			205	204 N	
				207	SVF		207	
Stahl (St37 etc.)	3		205	204 N	SVF	205	204 N	
			100	206 GP	SVF		207	
Stahl (Edelstahl, austenitisch rostfrei)	4		100		SVF	205	204 N	
				207	SVF		207	
Stahl (feuerverzinkt, galvanisch verzinkt)	5		205		SVF	205	204 N	
				207	SVF		207	
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl)	7		100				207	
				207		100	206 GP	
Buntmetalle (Kupfer, Messing, Bronze,...)	6	SVF	205	210	SVF	205	210	
Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES)	7		100		SVF		207	
				207	SVF	100	206 GP	
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittelbasierend (PUR, Acryl, Epoxidharz)	7		100				207	
				207		100	206 GP	
Kathodische Tauchlackierungen (E-Coating)	7		SCP				207	
			100			100		
Coil-Coat-Beschichtungen	8		205		SVF	205		
			SCA			SCA	206 GP	
GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC	9		100		SVF	100		
				207			207	
GFK (ungesättigte Polyester), Layup-Seite	9	SVF		207	S-AS		207	
		SVF	100	206 GP	S-AS	205	215	
CFK (Epoxy matrix)	13	SVF		207	SVF		207	
		SVF	100	206 GP	SVF	100	206 GP	
ABS	10			209 D		100	209 D	
				206 GP		100	206 GP	
Hart-PVC	10			215		205	215	
				207			207	
PMMA/PC (ohne kratzfeste Beschichtung)	14			209 D	SVF		209 D	
				207	SVF		207	
Glas	11			207			207	
			100			100		
Glaskeramik-Siebdruck	11			207			207	
			100			100		
Holz / Sperrholz / Holzwerkstoffe	12						215	

BITTE KONTAKTIEREN SIE UNSERE TECHNISCHE ABTEILUNG

Weitere Informationen zu 1 bis 14 finden Sie auf Seite 157 unter "ERLÄUTERUNG ZU DEN UNTERGRÜNDEN"

Bitte beachten Sie zusätzliche Informationen wie die Allgemeinen Richtlinien zur Verklebung und Abdichtung mit Sikaflex® und SikaTack® Produkten oder die jeweils aktuellen Produktdatenblätter. Die Klebeversuche basieren auf den Richtlinien der DIN 54457 und dem internen Standard CQP 033-1.

# INDUSTRY KNOW HOW

## EMPFEHLUNGEN FÜR Sikaflex®-500er SERIE

### VERWENDUNG DER SIKA VORBEHANDLUNGSTABELLE:

Die Informationen über die Oberflächenvorbehandlung in diesem Dokument dienen lediglich als Leitfaden und müssen durch Tests auf den Original-Oberflächen überprüft werden. Projektspezifische Empfehlungen zur Vorbehandlung auf Basis von Labortests sind auf Nachfrage direkt bei Sika erhältlich.

Stufen	Beschreibung
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Allgemeine Abdichtungsarbeiten. Kleinteile mit geringer mechanischer Belastung.</li> <li>Verklebungen im Innenbereich ohne tragende Funktion; keine extreme Temperaturbelastung; keine Wasserbelastung.</li> </ul>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li>Abdichtungsarbeiten von grossen Teilen, bei denen mit grösseren Fugenbewegungen zu rechnen ist.</li> <li>Verklebungen im Innen- und Aussenbereich unter normalen Umweltbedingungen.</li> </ul>
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Andere Anwendungen mit zusätzlichen Anforderungen, die nicht unter Stufe 1 und 2 beschrieben sind.</li> <li>Serienfertigung</li> </ul>

### VORBEDINGUNGEN:

Oberflächen müssen trocken, öl-, fett- und staubfrei sowie frei von losen Partikeln sein. Verschmutzte, nicht poröse Oberflächen können mit Sika® Remover-208 gereinigt werden. In Abhängigkeit von der Art der Verschmutzung können auch Sika® Cleaner P oder andere geeignete Reinigungslösungen verwendet werden. Bei Oberflächen mit Oxydschichten oder anderen Schichten geringer Eigenfestigkeit, die Oberflächen bis auf das Grundmaterial abschleifen. Es wird empfohlen, die Verträglichkeit mit den zu reinigenden Oberflächen zu prüfen.

UNTERGRUND		1			2			3
		Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	
Aluminum (AlMg3, AlMgSi1)	1		205 100		SVF SVF	205 100		
Aluminum (eloxiert)	2		205 100				210 207	
Stahl (St37 etc.)	3		205 100		SVF SVF		210 207	
Stahl (Edelstahl, austenitisch rostfrei)	4		205 SCP			205 100		
Stahl (feuerverzinkt, galvanisch verzinkt)	5		205 SCP			205 100		
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze, ...)	6	SVF	205	210	SVF	205	210	
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittel-basierend (PUR, Acryl)	7		205 SCP			205 100		
Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES)	7		205 SCP		SVF SVF	205 100		
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittel-basierend (PUR, Acryl, Epoxidharz)	7		205 SCP			205 SCP		
Kathodische Tauchlackierungen (E-Coating)	7		SCP			205 SCP		
Coil-Coat-Beschichtungen	8		205			205 SCA		
GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC	9		205 SCP		SVF SVF	205 SCP		
GFK (ungesättigte Polyester), Layup-Seite	9	SVF SVF	205 SCP		SVF SVF	205	210	
ABS	10			207 205			207 215	
Hart-PVC	10		100			100	207	
Glas	11		SCP			205 SCP		
Glaskeramik-Siebdruck	11		205 SCP			205 100		
Holz / Sperrholz / Holzwerkstoffe	12			207			207 215	

BITTE KONTAKTIEREN SIE UNSERE TECHNISCHE ABTEILUNG

1. Zeile = Empfehlung  
2. Zeile = Alternative

# INDUSTRY KNOW HOW

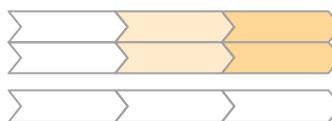
## ANWENDUNG DER SIKA VORBEHANDLUNGSTABELLE

Die folgenden Produktinformationen sind gekürzte Versionen der aktuellen Produktdatenblätter.

Sika® Aktivator	-100	-205	Sika® Coating Aktivator
Farbe Verschlusskappe	orange	gelb	weiss
Produktfarbe	farblos bis leicht gelblich	farblos, klar	farblos bis leicht gelblich
Produktart	Lösungsmittelhaltiger Haftvermittler		
Verarbeitungstemperatur	In der Regel +10 bis +35 ° C. Detaillierte Werte entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Produktdatenblatt.		
Verarbeitungsmittel	Mit fussselfreiem Papiervlies abwischen und reinigen (Überschuss von Sika® Aktivator-100 von den Haftflächen entfernen und trocken nachwischen)		
Verbrauch	Der Verbrauch liegt bei ca. 20 ml/m <sup>2</sup> (abhängig von der Applikationsmethode).		
Mindestablüfzeit (23°C / 50% r. Lf.)	Die Mindestablüfzeit reicht von mindestens 10 Minuten bis zu 30 Minuten je nach Produkt und Umgebungsbedingungen. Detaillierte Werte entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Produktdatenblatt.		
Sika® Primer	-207	-210	-215
Farbe Verschlusskappe	schwarz	grau	dunkelblau
Produktfarbe	schwarz	transparent, gelblich	transparent, gelblich
Produktart	Primer (lösungsmittelhaltiger, haftverbessernder Voranstrich)		
Verarbeitungstemperatur	In der Regel +10 - +35°C. Detaillierte Werte entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Produktdatenblatt.		
Arbeitsvorbereitung	Dose schütteln bis die Stahlkugeln im Behälter deutlich hörbar sind. Danach noch eine Minute weiter-schütteln.		
Verarbeitungsmittel	Pinsel / Filzapplikator / Schaum-Applikator		
Verbrauch	Der Verbrauch liegt bei ca. 50 ml/m <sup>2</sup> (abhängig von der Porosität der Oberflächen und der Applikationsmethode). Detaillierte Werte entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Produktdatenblatt.		
Mindestablüfzeit (23°C / 50% r. Lf.)	Die Mindestablüfzeit reicht von mindestens 10 Minuten bis zu 30 Minuten je nach Produkt und Umgebungsbedingungen. Detaillierte Werte entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Produktdatenblatt.		

**Hinweis:** Sika® Aktivatoren und Primer sind feuchtigkeitsvernetzende Systeme. Zur Aufrechterhaltung der Produkteigenschaften ist es deshalb wichtig, die Dose unmittelbar nach Gebrauch wieder zu verschliessen. Bei häufigem Gebrauch und dem mehrmaligen Öffnen und Verschliessen, empfehlen wir, die Dose einen Monat nach dem ersten Öffnen zu entsorgen. Bei unregelmässigem Gebrauch empfehlen wir, die Dose nach zwei Monaten nach dem ersten Öffnen zu entsorgen. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte unseren "Allgemeinen Richtlinien zur Verklebung und Abdichtung mit Sikaflex® und SikaTack® Produkten. Bei Verwendung eines Schaum-Applikators ist dessen Lösungsmittelbeständigkeit zu beachten. Geeignet ist bspw. der Melaminschaumstoff Basotect® von BASF.

Kürzel	Produkt bzw. Erläuterung
☐	Keine spezielle Vorbehandlung notwendig
SVF	Schleifvlies, "very fine"
SCP	Sika® Cleaner P
100	Sika® Aktivator-100
205	Sika® Aktivator-205
SCA	Sika® Coating Aktivator
207	Sika® Primer-207
210	Sika® Primer-210
215	Sika® Primer-215



1. Zeile = Empfehlung
2. Zeile = Alternative

Für den Kleb- und Abdichtungsvorgang ist keine Oberflächenvorbehandlung notwendig. Vorbedingungen (siehe Seite 2) sind stets einzuhalten.

### RECHTLICHER HINWEIS

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden nach unseren Empfehlungen 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 erfolgversprechenden 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 aktuellen Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

# INDUSTRY KNOW HOW

## VORBEHANDLUNGSTABELLE FÜR SIKA MARINE PRODUKTE

### VERWENDUNG DER SIKA VORBEHANDLUNGSTABELLE:

Die Informationen über die Oberflächenvorbehandlung in diesem Dokument dienen lediglich als Leitfaden und müssen durch Tests auf den Original-Oberflächen überprüft werden. Projektspezifische Empfehlungen zur Vorbehandlung auf Basis von Labortests sind auf Nachfrage direkt bei Sika erhältlich.

UNTERGRUND	EH*	Sikaflex®-291i Sikaflex®-298			Sikaflex®-295 UV			Sikaflex®-292i Sikaflex®-296 Sikaflex®-268 PowerCure			Sikasil® WS-605 S Sikasil® SG-20 Sika® Firesil Marine N			Sikaflex®-591		
		Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1	SVF-R	100		SVF-R	205	SMM	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205		SVF-R	205	
Aluminium (eloxiert)	2		100			100		SVF-R	100			205				SMM
Stahl (Edelstahl, austenitisch rostfrei)	3	SVF-R	100		SVF-R	205	SMM	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205			205	
Stahl (feuerverzinkt, galvanisch verzinkt)	4	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205			205	
Buntmetalle (Messing, Kupfer, Bronze,...)	5				SVF-R	205	SMM				SVF-R <sup>8</sup>	205 <sup>8</sup>	SMM <sup>8</sup>	SVF-R	205	SMM
Metall, grundiert (Shop Primer)	6		100		SVF-R <sup>3</sup>	100	SMM	SVF-R <sup>3</sup>	100	SMM		205			205	
Metall, 2K-lackiert (Acryl/PU)	6		100			100	206 GP		100	206 GP		205			205	SCP
GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC	7		100		SVF-R		209 D	SVF-R		209 D		205 <sup>7</sup>	SMM <sup>7</sup>	SVF-R	205	
GFK (ungesättigte Polyester), Layup-Seite	7	S-AS		290 DC	S-AS		290 DC	S-AS	205	290 DC		205 <sup>7</sup>		S-AS		SMM
ABS	8			290 DC			290 DC			290 DC		205 <sup>7</sup>			205	290 DC
Hart-PVC	8			290 DC			290 DC		205	290 DC		205 <sup>7</sup>				290 DC
PMMA/PC (ohne kratzsteife Beschichtung)	9				SVF-AS		209 D				SVF-R <sup>8</sup>	205 <sup>8</sup>				
SikaTransfloor®-352 SL	10	S-AS <sup>4</sup>														
Mineralglas	11								100	206 GP		100			100	
Glas mit Keramik-siebdruckrand	11								100	206 GP		100			100	205
Teak	12			290 DC			290 DC									290 DC
Holz und Holzwerkstoffe	12			290 DC			290 DC			290 DC			290 DC			290 DC
Sperrholz, phenolharzbeschichtet	13	S-AS <sup>5</sup>		290 DC				S-AS <sup>5</sup>		290 DC	S-AS <sup>5</sup>		290 DC	S-AS <sup>5</sup>		290 DC

UNTERGRUND	EH*	Sikaflex®-290 DC PRO			SikaTransfloor®-352 SL		
		Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer	Mechanische Vorbehandlung	Reinigen / Aktivieren	Primer
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1				S-AS <sup>1</sup>	205	ZP
Stahl (feuerverzinkt, galvanisch verzinkt)	4				S-AS <sup>2</sup>	205	ZP
Metall, grundiert (Shop Primer)	6				S-AS	205	ZP
SikaTransfloor®-352 SL	10				S-AS <sup>4</sup>		
Teak	12			290 DC			
Holz und Holzwerkstoffe	12			290 DC			

 Empfehlung  
 Alternative

<sup>1</sup> Alternative: Sandstrahlen/Korundstrahlen mit Aluminiumoxid

<sup>2</sup> Alternative: Sandstrahlen

<sup>3</sup> Bei schadhaftem Shop Primer sollte dieser abgeschliffen (SVF) und nicht abgekratzt werden

<sup>4</sup> Nicht mit Lösemitteln reinigen

<sup>5</sup> Phenolharzschicht im Klebe- bzw. Abdichtungsbereich bis auf das blanke Holz abschleifen

<sup>6</sup> Bitte ausschliesslich Sika® Aktivator-100 in Kombination mit Sikaflex®-296 für diese Anwendung einsetzen.

Alle anderen Klebstoffe sind nicht geeignet (ordnungsgemässen UV-Schutz sicherstellen)

<sup>7</sup> Sikasil® SG-20 darf hier nicht appliziert werden

<sup>8</sup> Sikasil® WS-605 S und SikaFiresil® Marine N dürfen hier nicht appliziert werden

# INDUSTRY KNOW HOW

Die Informationen über die Oberflächenvorbehandlung in diesem Dokument dienen lediglich als Leitfaden und müssen durch Tests auf den Original-Oberflächen überprüft werden.

	Sika® Aktivator-205*	Sika® Aktivator-100*
Farbe	farblos, klar	farblos, leicht gelblich
Produktart	Haftreiniger	
Verarbeitungstemperatur	In der Regel von +10°C bis +35°C. Detaillierte Werte entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Produktdatenblatt.	
Verarbeitungsmittel	Fusselfreies Papiertuch	
Verbrauch	ca. 40 ml/m <sup>2</sup>	
Ablüfzeit (23° C / 50% r.Lf.)	Die Spanne reicht von 10 Minuten bis zu höchstens 2 Stunden je nach Produkt und Umgebungsbedingungen. Detaillierte Werte entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Produktdatenblatt.	
Deckelfarbe	gelb	orange

\* Hinweis: Sika® Cleaner-205 wurde in Sika® Aktivator-205 umbenannt.  
Sika® Aktivator wurde in Sika® Aktivator-100 umbenannt.

	Sika® Primer-206 G+P	Sika® Primer-209 D	Sika® MultiPrimer Marine
Farbe	schwarz	schwarz	transparent gelblich
Produktart	Primer		
Verarbeitungstemperatur	In der Regel von +10°C bis +35°C. Detaillierte Werte entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Produktdatenblatt.		
Arbeitsvorbereitung	Dose schütteln, bis die Stahlkugeln im Behälter deutlich hörbar sind. Danach noch eine Minute weiterschütteln.		nicht notwendig
Verarbeitungsmittel	Pinsel / Filzapplikator / Schaumstoff	Pinsel / Filzapplikator	Pinsel / Filzapplikator / Schaumstoff
Verbrauch	ca. 150 ml/m <sup>2</sup>	ca. 150 ml/m <sup>2</sup>	ca. 100 ml/m <sup>2</sup>
Ablüfzeit (23° C / 50% r.Lf.)	über 15°C: 10 min. unter 15°C: 30 min. höchstens 24 h	über 15°C: 10 min. unter 15°C: 30 min. höchstens 24 h	über 15°C: 10 min. unter 15°C: 30 min. höchstens 24 h
Deckelfarbe	schwarz	grün	grau

Hinweis: Sika® Aktivatoren und Primer sind feuchtigkeitsvernetzende Systeme. Zur Aufrechterhaltung der Produkteigenschaften ist es deshalb wichtig, die Dose unmittelbar nach Gebrauch wieder zu verschliessen. Bei häufigem Gebrauch empfehlen wir, die Dose einen Monat nach dem ersten Öffnen zu entsorgen, bei unregelmässigem Gebrauch nach zwei Monaten. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte unseren "Allgemeinen Richtlinien zur Verklebung und Abdichtung mit Sikaflex® Produkten". Bei Verwendung eines Schaum-Applikators ist dessen Lösungsmittelbeständigkeit zu beachten. Geeignet ist bspw. der Melaminschaumstoff Basotect® von BASF.

## ERLÄUTERUNG ZU DEN UNTERGRÜNDEN

### 1. Aluminium

Legierungen, die Magnesium oder Sillium enthalten können an der Oberfläche eine instabile Schicht aufweisen. Diese Schicht muss mit einem sehr feinen Schleifvlies entfernt werden.

### 2. Eloxiertes Aluminium

Für Aluminium dessen Oberfläche zum Beispiel chromatiert, eloxiert oder beschichtet wurde, ist eine einfache Vorbehandlung gewöhnlich ausreichend. Aufgrund der Vielfalt des Eloxal-Verfahrens ist es notwendig Vorversuche durchzuführen um eine zufriedenstellende Haftung zu erreichen.

### 3. Stahl

Stahl ist je nach Umgebungsbedingungen der Korrosion ausgesetzt. Sika Primer, die sehr dünnsschichtig aufgetragen werden, stellen in diesem Sinn keinen Korrosionsschutz dar.

### 4. Edelstahl

Die Begriffe "Edelstahl" und "Spezialstahl" umfassen eine ganze Gruppe an Produkten, die einen wichtigen Einfluss auf das Adhäsionsverhalten haben. Die Adhäsion kann durch das anschleifen mit einem sehr feinen Schleifvlies verbessert werden.

### 5. Verzinkter Stahl

Zu den wichtigsten Verzinkungsmethoden gehören a) das Sendzimir-Verfahren, b) das galvanische Verzinken oder c) die Feuerverzinkung. Bei a) und b) ist das Substrat definiert und die Oberflächenzusammensetzung nahezu gleichmässig im Gegensatz zu feuerverzinkten Stählen, weshalb deren Hafteigenschaft regelmässig überprüft werden muss. Beölter verzinkter Stahl ist vor der Verwendung zu entfetten. Die Verzinkung auf dem Stahl darf nicht abgeschliffen, sondern nur angeschliffen werden.

### 6. Buntmetalle

Metalle wie Messing, Kupfer und Bronze neigen dazu, mit Kleb- und Dichtstoffen zu reagieren. Deshalb wird empfohlen, bei diesen Untergründen den Technischen Service zu kontaktieren.

### 7. Beschichtete Oberflächen, Lacke

Als genereller Richtwert gilt: Kathodische Tauchlackierungen, Pulverlacke, Epoxid- oder Polyurethananstriche sind mit Sikaflex®-Produkten verklebbar. Oxidativ trocknende Lacke auf Alkydharzbasis sind als Haftfläche nicht geeignet. Beim Einsatz der folgenden Lacksysteme: Polyvinylbutyral oder Epoxidharzester ist meist die Kohäsion höher als die Adhäsion an den Haftflächen. Achtung: Lack- oder Farbzusätze können die Haftung auf der Lackoberfläche negativ beeinflussen. Bestimmte

Beschichtungen können negativ von der Witterung beeinflusst werden. Daher müssen diese vor der Verklebung gegen UV-Strahlung und andere Witterungseinflüssen geschützt werden.

### 8. Coil-Coat-Beschichtungen

Coil-Coating ist ein Prozess, der in der EN 10169:2010 definiert ist und ein Verfahren zur Beschichtung von Metallblechen. Erhältliche Beschichtungsstoffe können Polyester, Plasticsole, Polyurethane, Polyvinylidenfluoride (PVDF) oder Epoxide sein. Aufgrund der Variantenvielfalt bei Coil-Coat-Beschichtungen sind vorhergehende Test notwendig, um eine ausreichende Haftung zu überprüfen.

### 9. GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff)

GFK ist in der Regel ein Duroplast aus ungesättigtem Polyester (UP), seltener aus Epoxidharz und Vinylester oder Phenol-Formaldehyd-Harz. Neu hergestellte Bauteile sind noch nicht komplett ausreagiert und unterliegen daher einem nachträglichen Schwund. Deshalb sollten grundsätzlich nur ältere oder getemperte GFK-Bauteile verklebt werden. Die glatte Seite (Gelcoat-Seite) kann Formentrennmittel aufweisen, welche die Hafteigenschaft der Oberfläche beeinträchtigen. Die raue, bei der Herstellung der Luft zugekehrte Seite muss abgeschliffen werden, bevor die weiteren Oberflächenvorbehandlungsschritte ausgeführt werden. Bei transparenten oder lichtdurchlässigen GFK-Teilen sind die Hinweise zum UV-Schutz bei den "Allgemeinen Informationen" zu beachten.

### 10. Kunststoffe

Einige Kunststoffe sind nur nach physikalisch-chemischer Vorbehandlung verklebbar (Beflammen oder Plasmaperfahren in Kombination mit chemischer Vorbehandlung). Dies gilt z.B. für Polypropylen oder Polyethylen. Bei Kunststoff-Blends ist eine verbindliche Aussage aufgrund der Vielfalt an Bestandteilen sowie interner und externer Trennmittel nicht möglich. Bei thermoplastischen Kunststoffen besteht die Gefahr der Spannungsrissbildung. Thermisch geformte Teile müssen vor der Verklebung durch eine kontrollierte Wärmebehandlung in einen spannungsfreien Zustand überführt werden. Für transparente und lichtdurchlässige Kunststoffe beachten Sie bitte die Hinweise bei "Allgemeine Informationen" auf dieser Seite.

### 11. Glas / Keramiksiebdruck

Manche Frontscheiben können aufgrund des Herstellungsprozesses auf dem Glas oder dem Keramiksiebdruckrand Rückstände von Silikon aufweisen. Diese können mit Sika® Cleaner PCA entfernt werden.

### 12. Phenolharzbeschichtetes Sperrholz

Diese wasserfesten Sperrholzplatten sind mit einer gelben oder braunen Deckschicht versehen. Die Oberflächenvorbehandlung ist dieselbe wie bei Lacken und Beschichtungen. In manchen Fällen muss die Deckschicht bis auf die blanke Holzschicht abgeschliffen und dann wie Holz vorbehandelt werden.

### 13. CFK (Carbonfaserverstärkter Kunststoff)

Carbonfaserverstärkte Kunststoffe sind Faserverbundwerkstoffe und bestehen aus Carbonfasern (Kohlefasern), die in einen Matrixwerkstoff (Bindemittel) eingebettet sind. Als Matrixwerkstoff werden Duroplaste, meist Epoxidharz aber auch andere Duroplaste oder teilweise Thermoplaste wie Polyester, Vinylester oder Nylon eingesetzt. Durch Additive im Bindemittel können die Oberflächeneigenschaften des CFK verändert sein.

### 14. PMMA / PC

Für die Verklebung von PMMA / PC empfehlen wir die Verwendung von Sikaflex®-223. Sollte das PMMA- bzw. PC-Bauteil mit einer kratzfesten Beschichtung überzogen sein, muss diese im Kleberebereich mit Schleifpapier (120er-Körnung) abgeschliffen und die Klebefläche wie unbeschichtete Oberflächen vorbehandelt werden. Bitte beachten Sie, dass sich hierdurch die mechanischen Eigenschaften von PMMA / PC verändern können. Kontaktieren Sie den Geschäftsbereich Industrie der Sika Schweiz AG für Lösungen, bei denen die kratzfesteste Beschichtung nicht entfernt werden muss. Bei PMMA / PC empfehlen wir als UV-Schutz ein UV-Shielding Tape.

### ALLGEMEINE INFORMATIONEN Transparente / lichtdurchlässige Untergründe

Für transparente bzw. lichtdurchlässige Untergründe, bei denen die Klebefläche direktem Sonnenlicht ausgesetzt ist, ist ein UV-Schutz der Klebefläche notwendig. Dieser kann aus einer undurchsichtigen Abdeckleiste, aus einem optisch dichten Keramiksiebdruckrand oder bei halbtransparenten Substraten (bspw. lichtdurchlässiges GFK oder Siebdrucke) aus einem Schwarzprimer bestehen. Aufgrund der hohen UV-Belastung bei Aussenanwendungen reicht ein Schwarzprimer als alleiniger UV-Schutz nicht aus. Bei Innenanwendungen oder bei Klebeflächen, die nur gelegentlich UV-Strahlung ausgesetzt sind, jedoch schon.

### Korrosionsschutz

Alle hier aufgeführten Vorbehandlungsmittel leisten keinen umfassenden Korrosionsschutz. In den meisten Fällen schützt die Primerschicht den Untergrund bis zu einem gewissen Grad vor

Korrosion. Ob dieser Schutz für die individuelle Anwendung ausreicht, liegt im Ermessen des Kunden.

### EPDM/SBR

Gummi kann aus Naturkautschuk oder künstlich hergestellt werden. Daher sind verschiedenste Materialzusammensetzungen möglich. Diese Untergründe müssen deshalb vorab auf ihre Verklebbarkeit getestet werden.

### ESC

Spannungsrisse sind eine der häufigsten Ursachen von Sprödbrüchen in Thermoplasten, insbesondere amorphe Polymeren. Zu Spannungsrisen führen vor allem umweltbedingte Belastungen, äussere Spannungen und flüssige Chemikalien. Jeder Klebprozess muss daher überprüft werden.

### Überlackierbarkeit

Silan-Terminierte Polymere sind mit den meisten gebräuchlichen zweikomponentigen Farben überlackierbar. Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn der Dichtstoff vollständig ausgehärtet ist. Sollte bereits vor der vollständigen Aushärtung lackiert werden müssen, muss die Verträglichkeit des Lacks mit dem Dichtstoff vorab anhand von Vorversuchen getestet werden. Bitte beachten Sie, dass starre Lacksysteme die Fugenbewegung behindern, was in ungünstigen Fällen zu Rissen im Lack führen kann. PVC- sowie oxidativ trocknende Lacke (Basis: Öl, Alkydharz) sind zur Verarbeitung auf Sikaflex®-Produkten generell nicht geeignet.

### Beschichtungen

Aufgrund der Vielzahl an unterschiedlichen Beschichtungen und Änderungen in den Fertigungsabläufen sollten solche Oberflächen regelmässig Prüfungen auf Konstanz unterzogen werden.

Vor Verwendung und Verarbeitung ist stets das aktuelle Produktdatenblatt der verwendeten Produkte zu konsultieren. Es gelten unsere jeweils aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen.