

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50

Beschleunigter, hochmodularer Scheibenklebstoff

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis		Polyurethan
Farbe (CQP001-1)		Schwarz
Härtungsmechanismus		Feuchtigkeitsaushärtend ^A
Dichte (vor Aushärtung)	Sikaflex®-250 DB-3	1.29 kg/l
	SikaBooster® P-50	1.10 kg/l
Boosteranteil	Nach Volumen	1 – 2 %
Verarbeitungstemperatur	Klebstoff	50 – 60 °C
	Booster	15 – 35 °C
	Umgebungstemperatur	15 – 35 °C
Offenzeit (CQP526-1)	Bei 1.5 vol% SikaBooster® P-50	5 Minuten ^B
Anfangs-Zugscherfestigkeit (CQP046-1)		Siehe Tabelle 1
Härte Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)		70
Zugfestigkeit (CQP036-1 / ISO 527)		6 MPa
Reissdehnung (CQP036-1 / ISO 527)		300 %
Weiterreisswiderstand (CQP045-1 / ISO 34)		14 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP046-1 / ISO 4587)		5 MPa
Schubmodul G (CQP081-1)	bei 10 %	2.6 MPa
Isolierwiderstand (CQP079-2 / DIN IEC 60167)	bei 1 V	> 10 ⁸ Ωcm
Haltbarkeit	Sikaflex®-250 DB-3	9 Monate ^C
	SikaBooster® P-50	9 Monate ^C
Mischer		MIXPAC™ MS 13-18G

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} Feuchtigkeit bereitgestellt von SikaBooster® P-50^{B)} 23 °C / 50 % r.h.^{C)} Lagerung unter 25 °C in ungeöffnetem Behälter**BESCHREIBUNG**

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 ist ein beschleunigtes, hochmoduliges Polyurethan-Klebstoffsystem für die Direktverglasungen. Bei der Verwendung mit SikaBooster® P-50 härtet es weitgehend unabhängig von der Luftfeuchtigkeit aus. Das Produkt wurde für die Montage in der Automobilindustrie entwickelt. Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 wird gemäß dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 hergestellt.

PRODUKTVORTEILE

- Beschleunigtes Aushärten
- Bei den meisten Automobilgläser ist nur ein Aktivierungsschritt erforderlich
- Hoher Modul
- Feuchtigkeitsunabhängiges Aushärten
- Grundierung für viele Lacke
- Keine Kontaktkorrosion zu Aluminium
- Hoher Anfangsfestigkeit
- Kurzer Fadenzug
- Gute Verarbeitungseigenschaften

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 eignet sich für automatisierte und manuelle Direktverglasung sowie für die dauerhafte elastische Verklebung von Bauteilen in der Automobilindustrie. Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 verbindet sich gut mit zahlreichen Substraten. Übliche Substrate sind vorbehandeltes UV-geschütztes Glas, vorbehandelte Keramiksiebdruck, als auch gereinigte KTL und lackierte Oberflächen. Dieses Produkt ist nur für erfahrene professionelle Anwender geeignet. Es müssen Tests mit tatsächlichen Substraten und Bedingungen durchgeführt werden, um die Haftung und Materialverträglichkeit zu gewährleisten.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50
Version 01.01 (10 - 2024), de_CHAUTO
012001230028901050

HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 härtet durch Reaktion mit Feuchtigkeit zur Verfügung gestellt von Sika-Booster® P-50 weitgehend unabhängig von der Luftfeuchtigkeit aus. Typische Daten zum Festigkeitsaufbau mit 1,5 Vol.-% SikaBooster® P-50 finden Sie in der Tabelle unten.

Dauer [h]	Anfangs-Zugscherfestigkeit [MPa] (CQP046-1)
1	0.3
2	1.6
4	3.2

Tabelle 1: Festigkeitsaufbau bei 55 °C Klebstofftemperatur

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 ist im Allgemeinen beständig gegen Süßwasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und verdünnte ätzende Lösungen; vorübergehend beständig gegen Kraftstoffe, Ethanol, Mineralöle, pflanzliche und tierische Fette und Öle; nicht beständig gegen organische Säuren, Glykolkohol, konzentrierte Mineralsäuren und ätzende Lösungen oder Lösungsmittel.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

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

Die Oberflächenbehandlung hängt von der spezifischen Beschaffenheit der Substrate ab und ist entscheidend für eine dauerhafte Bindung.

Alle Vorbehandlungsschritte müssen durch Vorversuche an Original-Substraten unter Berücksichtigung der spezifischen Bedingungen des Montageprozesses bestätigt werden.

Verarbeitung

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 muss mit einem geeigneten Abfüllsystem verarbeitet werden. Der Mischertyp muss eingehalten werden (siehe Tabelle typische Produktdaten).

Die Abweichung vom beschriebenen Mischungsverhältnis muss geprüft werden, um die Produkteigenschaften zu gewährleisten.

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 ist zwischen 15 °C und 35 °C (Umgebungstemperatur) aufzubringen, wobei Änderungen der Reaktivität und der Anwendungseigenschaften zu berücksichtigen sind. Die Substrattemperatur muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

Um eine gleichmäßige Dicke der Verbindungslinie zu gewährleisten, wird empfohlen, den Klebstoff in Form einer dreieckigen Raupe aufzutragen (siehe Abbildung 1).

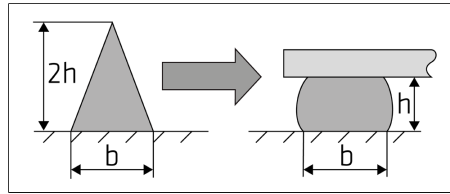


Abbildung 1: Empfohlene Raupenkonfiguration

Die Öffnungs- und Aushärtungszeit ist bei heißem und feuchtem Klima deutlich kürzer. Die Teile müssen immer innerhalb der Öffnungszeit verbunden werden.

Wenn Sie Rat zur Auswahl und Einrichtung eines geeigneten Pumpensystems benötigen, wenden Sie sich an die System Engineering Abteilung der Sika-Industrie.

Bei transparenten Substraten müssen Klebeflächen durch geeignete Konstruktion oder Mittel vollständig UV-geschützt sein.

Abglätten

Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 ist nicht für Werkzeuge geeignet.

Entfernung

Nicht ausgehärtete Sikaflex®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50 kann mit Sika® Remover-208 oder einem anderen geeigneten Lösungsmittel aus Werkzeugen und Geräten entfernt werden. Nach dem Aushärten kann das Material nur mechanisch entfernt werden.

Hände und exponierte Haut müssen sofort mit Handtüchern wie Sika® Cleaner-350H oder einem geeigneten industriellen Handreiniger und Wasser gewaschen werden.

Verwenden Sie keine Lösungsmittel auf der Haut.

WEITERE INFORMATIONEN

Die hier aufgeführten Informationen dienen nur der allgemeinen Orientierung. Beratung zu spezifischen Anwendungen erhalten Sie auf Anfrage bei der Technischen Abteilung der Sika-Industrie.

Kopien der folgenden Veröffentlichungen sind auf Anfrage erhältlich:

- Allgemeine Richtlinie
 - Sicherheitsdatenblätter
- Kleben und Abdichten mit 1K Sikaflex®

GEBINDE

Sikaflex®-250 DB-3

Eimer	23 l
Fass	195 l

SikaBooster® P-50

Schlauchbeutel	600 ml
Eimer	23 l

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®-250 DB-3 + SikaBooster® P-50

Version 01.01 (10 - 2024),
de_CHAUTO
012001230028901050

Sika Automotive AG

Kreuzlingerstrasse 35
8590 Romanshorn
Schweiz
www.sikaautomotive.com

