

PRODUKTDATENBLATT

SikaPower®-494

Semi-crashfester Karosserieklebstoff

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis	Epoxidharz-Hybrid
Farbe (CQP001-1)	Hellgrün
Festkörpergehalt (CQP576-1)	99 %
Dichte (vor Aushärtung)	1.3 kg/l
Verarbeitungstemperatur	35 – 55 °C
Viscosität η^* (DIN 54458)	Fließfähigkeit A4 bei 45 °C 120 Pa.s
Standvermögen G' (DIN 54458)	A2 bei 45 °C 20 000 Pa
Aushärtebedingungen	Standard 180 °C 30 Minuten ^A Minimum 160 °C 15 Minuten ^A
Zugscherfestigkeit (CQP046-9, CQP580-6 / ISO 4587)	bei 10 mm/Minuten 30 MPa ^{B/C}
Dynamischer Keil-Schlag-Widerstand (CQP505-1, CQP580-6)	bei 2 m/s 32 N/mm ^{B/D}
T-Schälfestigkeit (CQP580-2, -6 / ISO 11339)	bei 100 mm/Minuten 16 N/mm ^{B/D}
Zugfestigkeit (CQP580-5, -6 / ISO 527-2)	bei 2 mm/Minute 30 MPa
Bruchdehnung (CQP580-5, -6 / ISO 527-2)	bei 2 mm/Minuten 5 %
Elastizitätsmodul (CQP580-5, -6 / ISO 527)	bei 2 mm/Minuten 1 700 MPa
Glasumwandlungstemperatur (CQP039-1 / ISO 6721)	110 °C ^F
Haltbarkeit	10 Monate ^E

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} Substrattemperatur^{B)} Stahl, HDG, H420, 1.2 mm^{C)} Dicke der Verbindungslinie 0.2 mm^{D)} Dicke der Verbindungslinie 0.3 mm^{E)} Gelagert bei Temperaturen unter 25 °C^{F)} Zugschwingung, Frequenz 1 Hz, Verformung stat./dyn. 0.3 / 0.05 %, Heizrate 1 K/min.

BESCHREIBUNG

SikaPower®-494 ist ein einkomponentiger, Epoxidharz-basierter, kalt pumpbarer, warm applizierter, heiss aushärtender, schlagzäh-modifizierter Strukturklebstoff. Er ist für die Verklebung von Blechen im Rohbau konzipiert und wird mit Hitze, z.B. im Lackierofen, ausgehärtet.

PRODUKTVORTEILE

- Semi-crashfest
- Gute Haftung auf beölten Untergründen
- Hohe Auswaschbeständigkeit
- Punktschweissfähig
- Hohe Festigkeit
- Geeignet zum Fügen verschiedener Metalle
- Verzugfreies Fügen
- Lösungsmittel-, PVC- und Isocyanatfrei

ANWENDUNGSBEREICH

SikaPower®-494 eignet sich für die strukturelle Verklebung verschiedener Metallarten und bestimmter Kunststoffe. Er ist für den Einsatz in Kombination mit Punktschweissen, Nieten oder anderen mechanischen Fügeverfahren konzipiert und dient in einigen Fällen teilweise als Ersatz für diese Techniken. Die Verklebung von beölten Untergründen (Standard-Korrosionsschutz- und Tiefziehhöle, ca. 2 g/m²) ist aufgrund der Ölaufnahme während der Heisshärtung möglich.

Dieses Produkt ist nur für erfahrene professionelle Anwender geeignet. Es müssen Tests mit tatsächlichen Substraten und Bedingungen durchgeführt werden, um die Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen.

PRODUKTDATENBLATT

SikaPower®-494

Version 07.02 (06 - 2024), de_CHAUTO

013006404948001000

HÄRTUNGSMECHANISMUS

SikaPower®-494 wird durch Hitze ausgehärtet. Die Aushärtung ist abhängig von der Temperatur und der Einwirkungsdauer. Die gebräuchlichsten Wärmequellen sind Konvektionsöfen. Die maximale Temperatur darf 210°C für mehr als 10 Minuten nicht überschreiten.

VERARBEITUNGSHINWEISE

SikaPower®-494 wird typischerweise in Form einer Raupe mit einem Durchmesser von 1-3 mm aufgetragen.

Die Folgeplatte und die Schläuche müssen nicht zwingend erwärmt werden. Um konstante Applikationseigenschaften zu gewährleisten, werden typischerweise der letzte Schlauch, die Dosiereinheit und die Auftragsdüse auf 45°C +/-10°C erhitzt. Bei längerer Pause (z. B. über Nacht oder am Wochenende) sind geeignete Standby-Temperaturen und Abschaltzeiten zu berücksichtigen.

Die Zeit zwischen Applikation und Aushärtung muss so kurz wie möglich sein, da aufgenommene Feuchtigkeit während der Heisshärtung zur Blasenbildung führen könnte. Die Feuchtigkeitsaufnahme kann jedoch durch eine Vorhärtung des Bauteils oder der Karosserie für 15 Minuten bei 160°C (Substrattemperatur) verhindert werden.

SikaPower®-494 kann manuell, pneumatisch oder elektrisch mit Kartuschenpistolen sowie mit Applikationsanlagen verarbeitet werden. Für eine Beratung zur Auswahl und Einrichtung eines geeigneten Pumpensystems und der damit verbundenen Prozessparameter wenden Sie sich bitte an die Abteilung System Engineering der Sika Industry.

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:

- Sicherheitsdatenblätter

GEBINDE

Kartusche	300 ml
Eimer ^A	27 kg
Eimer ^B	61 kg
Trommel	258 kg

A) Durchmesser 280 mm B) Durchmesser 355 mm

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 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 Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.