

Sikaflex[®]-552 AT

Die semistrukturale Hochleistungs-Montageklebstoff

Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-Komponenten-Hybrid	
Farbe (CQP ¹ 001-1)	Weiß, schwarz	
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (CQP 006-4)	ca. 1,45 kg/L	
Standfestigkeit	Gut	
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +40°C	
Hautbildezeit ² (CQP 019-1)	ca. 40 Minuten	
Offene Zeit ² (CQP 019-1)	ca. 30 Minuten	
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP 049-1)	Siehe Diagramm 1	
Volumenänderung (CQP 014-1 / DIN 52451)	ca. 2 %	
Shore A Härte (CQP 023-1 / ISO 868)	ca. 50	
Zugfestigkeit (CQP 036-1 / ISO 37)	ca. 3,0 N/mm ²	
Reißdehnung (CQP 036-1 / ISO 37)	ca. 300 %	
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1 / ISO 34)	ca. 10 N/mm	
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1 / ISO 4587)	ca. 2,0 N/mm ²	
Glasumwandlungstemperatur (CQP 509-1 / ISO 4663)	ca. -50°C	
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99 / DIN IEC 60093)	ca. 3 x 10 ¹¹ Ωcm	
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	dauerhaft 4 Stunden 1 Stunde	-40°C bis +90°C +140°C +150°C
Haltbarkeit ³ (CQP 016-1)	12 Monate	

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedures ²⁾ 23°C (73°F) / 50% r.Lf.

³⁾ Lagerung unter +25°C, kühl und trocken, im ungeöffneten Gebinde

Beschreibung

Sikaflex[®]-552 AT ist ein elastischer, toleranzausgleichender, einkomponentiger Hybrid-Montageklebstoff für Karosserieanbauteile, der durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit zu einem dauerhaften Elastomer aushärtet.

Sikaflex[®]-552 AT basiert auf Sikas silanterminierter Polymer-Technologie und enthält keine Isocyanate.

Sikaflex[®]-552 AT wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

Produktvorteile

- 1-Komponenten Hybrid Technologie
- Gute Haftung ohne Primer auf einer Vielzahl von Substraten
- Schlagzäh
- Dynamisch belastbar
- Hohe Frühfestigkeit
- Schnelle Durchhärtung
- Alterungs- und witterungsbeständig
- Geruchsarm
- Nicht korrosiv
- Lösemittel- und isocyanatfrei
- Silicon- und PVC-frei

Anwendungsbereich

Sikaflex[®]-552 AT ist für Verklebungen geeignet, die dynamischen Belastungen ausgesetzt sind. Sikaflex[®]-552 AT zeigt gute Haftung auf allen gängigen Substraten, welche in Karosseriewerkstätten eingesetzt werden, wie z.B. Metalle, Grundierungen, Lackierungen und Kunststoffe. Bei der Verklebung von spannungsrissegefährdeten Substraten ist der Hersteller im Vorfeld zu kontaktieren.

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit gewährleisten zu können, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.



Härtungsmechanismus

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex®-552 AT erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm 1).

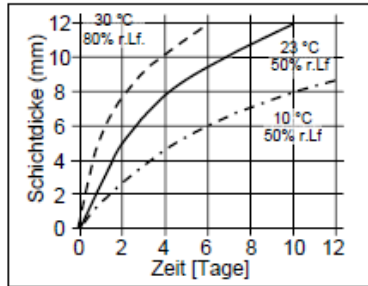


Diagramm 1: Durchhärtungsgeschwindigkeit für Sikaflex®-552 AT

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-552 AT ist beständig gegen Süß- und Salzwasser, wässrige Reinigungsmittel (Herstellerrichtlinien beachten), kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle, sowie tierische und pflanzliche Fette und Öle, nicht beständig gegen organische Säuren, Alkohol, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösemittel. Die Informationen sind nur Anhaltspunkte. Eine objektbezogene Beratung erhalten Sie auf Anfrage.

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. Wenn angebracht, kann die Haftung durch Vorbehandlung mit Sika® Aktivator-205 verbessert werden. Weitere Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in unserer Vorbehandlungstabelle für Hybride. Eine objektbezogene Beratung erhalten Sie auf Anfrage.

Verarbeitung

Kartuschen: Düsenöffnung einstecken und vollständig öffnen.
Beutel: Beutel in die Verarbeitungspistole einlegen und Clip abschneiden. Düsenspitze entsprechend der gewünschten Raupengeometrie zuschneiden. Der Klebstoff muss zur sicheren Verarbeitung mit einer Hand-, Akku- oder Kolbenstangen-

druckluftpistole ohne Luftschlüsse appliziert werden. Angebrochene Gebinde müssen innerhalb kurzer Zeit verarbeitet werden.

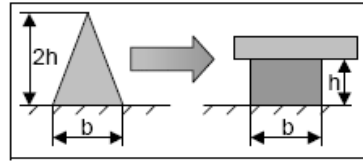


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Die Verarbeitungstemperatur bzw. Die Aushärtebedingungen dürfen +5°C nicht unter- und +35°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen +15°C und +25°C.

Abglätten

Das Abglätten muss innerhalb der Hautbildezeit des Klebstoffes erfolgen. Zum Abglätten empfehlen wir Sika® Abglättmittel N. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-552 AT kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Hände / Haut sollen sofort mit Sika® HandClean oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser gereinigt werden. Keine Lösemittel verwenden!

Überlackieren

Sikaflex®-552 AT kann mit den gängigsten Automobil-Lacksystemen (auch wasserbasierte Lacke) überlackiert werden. Alkydbasierte und säurevernetzende Lacke sind nicht geeignet. Die Überlackierung kann "nass-in-nass" oder bis zu 3 Stunden nach der Applikation von Sikaflex®-552 AT erfolgen. Um das beste Resultat zu erzielen, sollte der Klebstoff vor Lackierung und Einbrennprozess ausgehärtet sein. Die Haftung auf vollständig ausgehärtetem Sikaflex®-552 AT kann vor dem Überlackieren mit Sika®-205 Aktivator verbessert werden. Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildung führen können.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

Gebinde

Kartusche	300 ml
-----------	--------

Hinweis Messwerte

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund 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.

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 sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und 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 er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen:

www.sika.at; E-Mail: technics.industry@at.sika.com
www.sika.com

Sika Österreich GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Lohnergasse 3
AT-1210 Wien
Österreich
Tel. +43 (0)5 0610 0
Fax +43 (0)5 0610 3901

