technický list
verze 08/2003

Industry

Sikaflex®-295 UV

Marine- lepidlo pro plastová skla

technická data:

chemická báze	1 - komponentní polyuretan
barva (CQP [1)] 001-1)	černá
mechanismus vytvrzení	vzdušnou vlhkostí
hustota (před vytvrzením) (CQP 006-4)	ca 1,30 kg / l
stabilita	dobrá
teplota aplikace	+10°C až 35°C
čas tvorby povrchové kůže [2)] (CQP 019-1)	ca 60 min
rychlost vytvrzování (CQP 049-1)	viz diagram
objemová změna (CQP 014-1)	ca 1 %
tvrdost Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	ca 35
pevnost v tahu (CQP 036-1 / ISO 37)	1,1 N / mm^2
prodloužení při přetržení (CQP 036-1 / ISO 37)	ca 500 %
pevnost v dalším trhání (CQP 045-1 / ISO 34)	ca 5 N / mm
teplota přechodu ke sklovitosti (CQP509-1/ ISO 4663)	ca - 45 °C
rozsah přípustné deformace	12,5 %
teplotní odolnost (CQP513-1) trvalá krátkodobá 4 hod 1 hod	-40°C až +90°C 120°C; 150°C
skladovatelnost (pod 25 °C) (CQP 016-1)	12 měsíců pro kartuše 6 měsíců pro hoboky

[1)] CQP = Corporate Quality Procedures [2)] při teplotě 23°C , 50 % relativní vzdušné vlhkosti

Popis:

Sikaflex®-295 UV je stabilní, 1-komponentní polyuretanové , vzdušnou vlhkostí v trvanlivý elastomer vytvrzující lepidlo s vysokou odolností vůči povětrnostním vlivům a UV záření.
Sikaflex®-295 UV splňuje kriteria International Maritime Organisation (IMO)
Sikaflex®-295 UV je vyráběn v souladu s normami kvality ISO 9001 a 14001.

Přednosti:

- 1-komponentní
- rychlé vytvrzení
- krátký odtrh
- schválený pro OEM sektor
- vysoce odolný stárnutí a povětrnosti a UV záření
- vhodný pro organická skla

Oblast použití:

Sikaflex®-295 UV byl specielně vyvinut pro sektor Marine – stavbu a opravy lodí, kde je určen pro lepení a tmelení plastových / organických skel do konstrukcí. Vzhledem k excelentní UV odolnosti jej lze použít i na ostatní UV silně namáhané spoje.
Před užitím pro tepelně tvářené plastové díly se poraďte s technickým oddělením Industry.
Vhodnými podkladovými materiály jsou:

- hliník (čistý nebo anodizovaný)
- polyesterový laminát
- nerez
- dřevo
- 2-k laky
- organická skla (PMMA, PC)

Vytvrzování :
Sikaflex®-295 UV vytvrzuje reakcí se vzdušnou vlhkostí .V zimním období venku a zejména ve vytápěných prostorách je nižší obsah vlhkosti ve vzduchu a také vždy při nižší teplotě probíhá vytvrzovací reakce pomaleji (viz diagram).

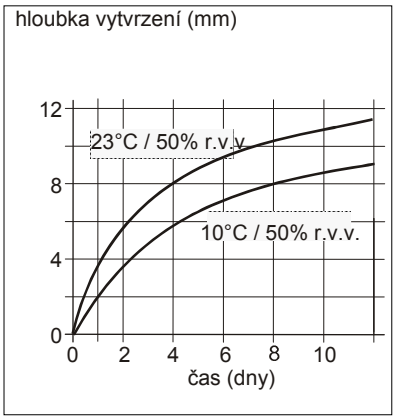
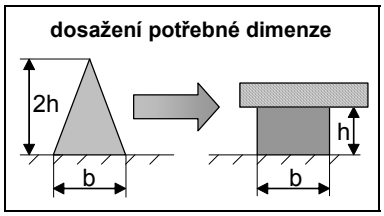


Diagram 1:rychlost vytvrzování Sikaflex®-295 UV

Chemická odolnost:
Sikaflex®-295 UV je ve vytvrzeném stavu odolný vodě,mořské vodě, vodoumísitelným čistícím prostředkům, krátkodobě odolný proti působení pohonných hmot , minerálních olejů , stejně tak proti rostlinným a živočišným tukům a olejům;
Sikaflex®-295 UV není odolný proti působení rozpouštědel , ředidel , organických kyselin , alkoholu a některým dalším agresivním materiálům .Tyto údaje jsou vzhledem k širokému spektru ovlivňujících materiálů a podmínek pouze orientační. Závazné posouzení je podmíněno objektovou zkouškou .

Pokyny pro zpracování:
Příprava podkladu
lepené plochy dílů musí být čisté, suché, beze stop tuků, olejů ,vosků nebo jiných separačních látek. Příprava podkladu musí být provedena dle instrukcí platné tabulky příprav povrchů zejména pro Marine aplikace. Pro údaje o postupu ve specifických aplikacích si vyžádejte technickou konzultaci našeho technického oddělení.

Zpracování:
Lepidlo z kartuší nebo sáčků lze vytlačovat pomocí ručních nebo vzduchových pistolí. U kartuše nutno prorazit v závitovém hrdle dostatečný otvor , našroubovat upravenou dýzu.
U foliového sáčku nutno po jeho vložení do trubkové pistole odstřihnout uzavírací sponu , nasadit plastový kuželový adapter se závitem pro dýzu a tento přitáhnout převlečnou maticí pistole . Na adapter našroubovat upravenou dýzu . Dýzu upravovat šikmým přířezem dle dimenze spoje.
K zajištění rovnoměrné tloušťky spoje doporučujeme trojuhelníkovou formu nanášené housenky



Pracovní teplota lepidla ovlivňuje jeho vytlačitelnost a zejména stabilitu housenky po nanesení . Při zpracování má být v rozsahu od +10°C do max +35°C, optimální teplota materiálu dílů je mezi +15 °C a +25 °C.
Otevřené nezpracované lepidlo je v závislosti na typu balení možno pouze krátkodobě uchovat.
Při zpracování lepidla z 23 l hoboku je nutné naše technicko - uživatelské poradenství .

Zahlazování:
V případě úpravy materiálu vytlačeného ze spáry možno povrch před vytvořením povrchové kůže upravit zahlazením stěrkou a pomocí zahlazovacího přípravku Sika® Tooling Agent N .

Odstranění zbytků lepidla:
Ušpiněné plochy a nářadí před jeho vytvrzením možno očistit pomocí Sika® Removeru 208 . Vytvrzený materiál možno odstranit pouze mechanicky. Ruce je možno očistit pomocí utěrky Sika®Handclean nebo mycí pasty a oplachem vodou .

Přelakování
Sikaflex®-295 UV lze přelakovat po vytvoření povrchové kůže. Případnou reakci lepidla s lakem doporučujeme odzkoušet.
Upozornění: u pružného spojení dílů dochází často vlivem deformací ke vzniku trhliny v podstatně tvrdší vrstvě laku. Tato trhlina se v kritickém případě může šířit i do pružného spoje a zapříčinit poruchu těsnosti.

Další informace
Kopie následujících publikací jsou na vyžádání k dispozici
- bezpečnostní list produktu
- Sika tabulka Primerů
- všeobecné směrnice pro Sikaflex

Balení:

kartuše	310 ml
miniporce	400 ml
hobok	23 l

Měřené hodnoty
Všechna technická data v tomto technickém listu jsou stanovena na základě laboratorních testů. Aktuálně naměřené hodnoty mohou se mohou odchylovat vzhledem k odlišným podmínkám měření mimo naší kontrolu.

Důležité:
Další údaje o chemickém charakteru materiálu, toxikologii, ekologii, skladování, dopravě, likvidaci jsou obsaženy v bezpečnostním listu materiálu .

Upozornění :
naše technicko uživatelské písemné či ústní informace a poradenství je sestaveno na základě našeho nejlepšího vědění, současného stavu znalostí z oblasti vývoje chemických produktů a získaných dlouholetých praktických zkušeností ze spolupráce s výrobci a opravnami v dané oblasti. Naše doporučení jsou však nezávazná, netvoří žádný právní závazek a nezbavují kupujícího možnosti realizovat vlastní zkoušky našich produktů ve vztahu ke konstrukčním, technologickým a zpracovatelským podmínkám realizace a to zejména s ohledem na práva třetího. V ostatních záležitostech platí všeobecná ustanovení obchodního zákoníku. V případě technických informací se obraťte na naše oddělení Industry.

Sika Schweiz AG
Tüffenwies 16
8048 Zürich
Switzerland
Tel: +41 58 436 40 40
Fax: +41 58 436 45 30

Sika CZ s.r.o.
Bystrcká 1132 / 36
CZ - 624 00 Brno
Česká republika
tel: +420 546 422 464
fax: +420 546 422 400
e-mail: sika@cz.sika.com

Sika Slovensko spol. s r.o.
Rybničná 38
SK - 831 07 Bratislava
Slovensko
tel: +421 2 4920 0406
fax:+421 2 4920 0444
e -mail: sika@sk.sika.com