

Sikaflex - 252

Konstrukční lepidlo

Technická data:

Chemická báze	1 - komponentní polyretan
barva	bílá, černá (červená, šedá)
hustota (DIN 53479), (před vytvrzením)	ca 1,16+1,22 kg/l (dle barvy)
stabilita (nestékavé vlastnosti)	velmi dobrá
čas tvorby povrchové kůže ¹⁾	ca 40 min
mechanismus vytvrzování	vzdušnou vlhkostí
rychlost vytvrzování ¹⁾	4,0 mm/ 24 hod
objemová změna (DIN52451)	<6%
tvrdost Shore A (DIN53505)	ca 55
pevnost v tahu (DIN 53504)	ca 4 N/mm ²
prodloužení při přetržení (DIN53504)	>300%
pevnost v dalším trhání (DIN 53515)	ca 9N/mm ²
pevnost ve smyku (EN 1465) při 5 mm tloušťce spoje	ca 2,5 N/mm ²
teplota přechodu ke sklovitosti (DIN 53445)	ca -40°C
specifický elektrický průchodový odpor (DIN 53482)	ca 1010 omega cm
teplotní odolnost (trvalá)	-40°C až +90°C
krátkodobá ²⁾	+120°C/8 hod
skladovatelnost (pod 25°C)	9 měsíců

¹⁾ Při 23°C a 50% relativní vlhkosti vzduchu

²⁾ jedenkrát za životnost může teplota působit po celkové udanou dobu

Popis:

Sikaflex - 252 je silné, elastické tolerance vyrovnávající, 1-komponentní strukturální lepidlo, které reakcí se vzdušnou vlhkostí vytvrzuje v trvanlivý elastomer.

Sikaflex - 252 je vyráběn dle standardů kvality ISO 9001/14001.

Přednosti produktu:

- 1komponentní
- pružný
- vyrovnávající tolerance
- vysoce dynamicky zatížitelný
- tlumení vibrací
- dobrá adheze na široké spektrum podkladů
- přelakovatelný
- nevyvolává korozi
- vysoký elektrický odpor
- neobsahuje silikon

Vytvrzování :

Sikaflex - 252 vytvrzuje reakcí se vzdušnou vlhkostí. V zimním období venku a zejména ve vytápěných

prostorách je nižší obsah vlhkosti ve vzduchu a také při nižší teplotě probíhá vytvrzovací reakce pomaleji.

Oblast použití:

Sikaflex - 252 je vhodný pro strukturální spoje, které budou namáhány zejména dynamickým zatížením, např. v oblasti dopravní techniky, pro potřeby vyrovnávání tepelných dilatací i technologických tolerance. Vhodnými podklady jsou kovy, nerez, ocelové plechy (včetně galvanických úprav - fosfátované, chromátované, pozinkované) hliník (eloxovaný), lakované povrchy (zejména 2 k laky). keramické materiály, lamináty a plasty. Při aplikaci na lakované povrchy je třeba věnovat pozornost dostatečně přilnavé pevnosti laku na podkladě. V případě plastů náchylných na tvorbu napěťových trhlin si vyžádejte odborné poradenství. Orientační údaje o postupu najdete v naší tabulce příprav povrchů nebo na základě technické konzultace.

Chemická odolnost:

Sikaflex - 252 je ve vytvrzeném stavu odolný vodě, mořské vodě vodoumísitelným čisticím prostředkům, krátkodobě odolný proti působení pohonných hmot, minerálních olejů, stejně tak proti rostlinným a živočišným tukům a olejům.

Sikaflex - 252 není odolný proti působení rozpouštědel, ředitel, organických kyselin, alkoholu a některých kyselin, alkoholu a některých dalších 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. Při aplikaci na lakované povrchy je nutno věnovat pozornost dostatečné přilnavé pevnosti laku na podklad. Adhezi na povrch lze zvýšit čisticím a aktivačním přípravkem Sika Cleaner 205 a použitím vhodného Sika Primeru. Pro údaje o postupu si vyžádejte technickou konzultaci našeho technického oddělení.

Zpracování:

Lepidlo Z kartuší nebo sáčku 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 kartušové pistole odstříhnout uzavírací sponu, nasadit plastový kuželový adapter se závitěm pro dýzu a tento přitáhnout převlečnou maticí pistole. Na adaptér našroubovat upravenou dýzu. Dýzu upravovat přříezem V - drážky dle dimenze spoje.

K zajištění rovnoměrné tloušťky spoje doporučujeme trojúhelníkovou formou nanášení housenky. Pracovní teplota lepidla ovlivňuje jeho vytlačitelnost a zejména stabilitu housenky po nanesení. Při zpracování má být v rozsahu od +10 °C do max +30°C, optimální teplota materiálu dílů je mezi +15 °C a +25°C. Otevřené nezpracované lepidlo je v závislosti na typu balení možno pouze krátkodobě uschovat.

Zahlazování

V případě nutnosti úpravy lepidla vytlačeného ze spáry možno povrch lepidla před vytvořením povrchové kůže upravit zahlazením stěrkou a pomocí zahlazovacího přípravku Sika Ablättmittel N

Upozornění:

Po tomto zahlazení se vytváří povrchová kůže, Abglättmittel N může snížit přilnavost laku a je vhodné jeho aplikaci v návaznosti na lakování odzkoušet.

Přelakování:

Sikaflex 252 lze přelakovat před vytvořením povrchové kůže. Případnou reakci lepidla s lakem doporučujeme odzkoušet. Rychlost vytvrzování se po přelakování sníží. V případě vypalovacích, práškových a teplotně vysoušených laků možno nanášet pouze na plně vytvrzený materiál.

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.

Odstranění zbytků lepidla:

Nevytvrzené lepidlo, ušpiněné plochy a nářadí před jeho vytvrzením možno očistit pomocí přípravku Sika Remover 208. Vytvrzený materiál možno odstranit pouze mechanicky. Ruce je možno očistit pomocí utěrky Sika Handclean nebo mycí pasty a oplachem vodou.