

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-252

ELASTISCHER KLEBSTOFF FÜR VERKLEBUNGEN IM FAHRZEUGBAU

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis		1-K Polyurethan
Farbe (CQP001-1)		Schwarz, weiß, grau
Härtungsmechanismus		Feuchtigkeitshärtend
Dichte vor Aushärtung	je nach Farbe	1,2 kg/l
Standfestigkeit		Gut
Verarbeitungstemperatur	Umgebung	10 bis 35 °C
Hautbildezeit (CQP019-1)		40 Minuten ^A
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP049-1)		Siehe Diagramm 1
Härte Shore A (CQP023-1 / ISO 7619-1)		50
Zugfestigkeit (CQP036-1 / ISO 527)		3 MPa
Reißdehnung (CQP036-1 / ISO 527)		400 %
Weiterreißwiderstand (CQP045-1 / ISO 34)		7 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP046-1 / ISO 4587)		2,5 MPa
Einsatztemperatur (CQP509-1 / CQP513-1)		-40 bis 90 °C
	4 Stunden	130 °C
	1 Stunde	150 °C
Haltbarkeit (CQP016-1)		12 Monate ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

^A) 23 °C / 50 % r. F.^B) Lagerung unter 25 °C**BESCHREIBUNG**

Sikaflex®-252 ist ein elastischer Einkomponenten-Polyurethan-Klebstoff, der speziell für die Verklebung von großen Baugruppen im Fahrzeugbau entwickelt wurde. Sikaflex®-252 eignet sich zum Verkleben von beschichtetem Metall, GFK, keramischen Werkstoffen und Kunststoffen.

PRODUKTVORTEILE

- Gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen
- Geeignet auch bei hohen dynamischen Belastungen
- Gute spaltfüllende Eigenschaften
- Überlackierbar
- Schwingungsdämpfend
- Elektrisch nicht leitend

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-252 eignet sich für Baugruppen, die dynamischen Belastungen ausgesetzt sind. Geeignete Untergründe sind Holz, Metalle, insbesondere Aluminium (auch eloxiert), Stahlblech (auch phosphatiert, chromatiert oder verzinkt), Metallgrundierungen und Lacke (zweikomponentige Systeme), keramische Werkstoffe und Kunststoffe.

Herstellereempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-252 auf spannungsrissegefährdeten Materialien verwendet wird. Vorversuche müssen mit Originalmaterialien durchgeführt werden, um Spannungsrisse zu vermeiden. Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-252

Version 01.01 (04 - 2020), de_DE
012001212520001000

HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-252 härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit aus. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer, siehe Diagramm 1.

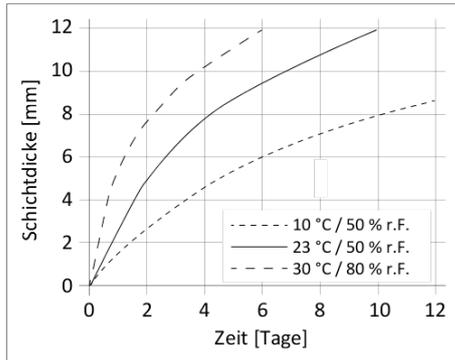


Diagramm 1: Dürchhärtegeschwindigkeit Sikaflex®-252

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-252 ist im Allgemeinen **beständig** gegen Süßwasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und verdünnte Laugen; **kurzzeitig beständig** gegen Kraftstoffe, Mineralöle, pflanzliche und tierische Fette und Öle; **nicht beständig** gegen organische Säuren, Glykol, konzentrierte Mineralsäuren und Laugen oder Lösungsmittel.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl, Staub und Verunreinigungen sein. Die Oberflächenvorbehandlung hängt von der spezifischen Beschaffenheit des Untergrundes ab und ist entscheidend für eine dauerhafte Verbindung. Hinweise zur Untergrundvorbehandlung sind in der aktuellen Sika® Vorbehandlungstabelle zu finden. Die dort enthaltenen Informationen basieren auf Erfahrungen und müssen in jedem Fall durch Vorversuche mit Originalmaterialien überprüft werden.

Verarbeitung

Sikaflex®-252 kann zwischen 10 °C und 35 °C (Klima und Produkt) verarbeitet werden. Änderungen in der Reaktivität und den Applikationseigenschaften müssen berücksichtigt werden. Die optimale Temperatur für Untergrund und Klebstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Viskositätsanstieg bei kühlen Temperaturen beachten. Für eine leichte Verarbeitung den Klebstoff auf Raumtemperatur erwärmen. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfiehlt es sich, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung 1).

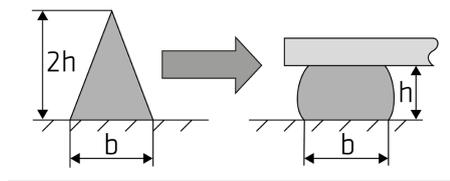


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Sikaflex®-252 mit einer geeigneten Kartuschen-/Beutelpistole oder Pumpanlage verarbeiten. Die Hautbildungszeit ist bei heißem und feuchtem Klima deutlich kürzer. Bauteile immer innerhalb der Hautbildungszeit fügen. Nachdem sich eine Haut gebildet hat, nicht mehr verpressen.

Abglätten

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-252 kann mit Sika® Remover-208 oder anderen geeigneten Lösemitteln von Werkzeugen und Geräten entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden. Hände/Haut müssen sofort mit geeigneten Reinigungstüchern (z.B. Sika® Handclean) oder Industriebandreinigern und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung der Sika Industry erhältlich.

Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika Vorbehandlungstabelle für Polyurethane
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

GEBINDE

Kartusche	300 ml
Beutel	400 ml 600 ml
Hobbock	23 l
Fass	195 l

HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von nicht beeinflussbaren Umständen können tatsächlich gemessene Werte abweichen.

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.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

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 aktuellen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-252
Version 01.01 (04 - 2020), de_DE
012001212520001000

Sika Deutschland GmbH
Kleben und Dichten Industrie
Stuttgarter Straße 139
DE-72574 Bad Urach
Tel. +49 7125 940-761
Fax +49 7125 940-763
www.sika.de, E-Mail:
industry@de.sika.com

