

Sikaflex®-360 HC

teplem vytvrditelné strukturální lepidlo

technická data:

chemická báze	1 - komponentní polyuretan
barva (CQP ¹⁾ 001-1)	černá
mechanismus vytvrzení	teplem vytvrditelné
hustota (CQP 006-4) (před vytvrzením)	1,2 kg / l
stabilita (CQP 061-1)	dobrá
aplikační teplota	+10°C až +35°C
otevřená doba ²⁾ (CQP 526-1)	1 hod
rychlost vytvrzování (CQP 049-1)	viz diagram
objemová změna (CQP 014-1)	5 %
tvrdost Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	ca 60
pevnost v tahu (CQP 036-1 / ISO 37)	10 N / mm ²
prodloužení při přetržení (CQP 036-1 / ISO 37)	> 250 %
pevnost v dalším trhání (CQP 045-1 / ISO 34)	12 N / mm
pevnost ve smyku (CQP 046-1 / ISO 4587)	5 N / mm ²
teplota přechodu ke sklovitosti (CQP 509_1 / ISO 4663)	ca - 45 °C
teplotní odolnost (CQP 513-1)	- 40 °C až +90 °C
skladovatelnost při 25 °C (CQP 016-1)	9 měsíců

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedures

²⁾ při teplotě 23°C a 50 % relativní vzdušné vlhkosti

Popis:

Sikaflex®-360 HC je stabilní, 1-komponentní polyuretanové, teplem rychle vytvrzující lepidlo do podoby trvanlivého elastomeru. Je vyráběno dle standardu ISO 9001/ 14001 .

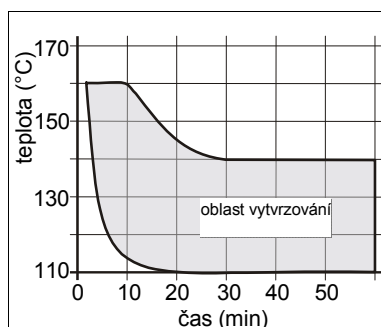
Přednosti produktu:

- 1-komponentní
- nízký zápach
- výborná stabilita
- dlouhý otevřený čas
- krátký čas vytvrzení
- pružný
- dynamicky vysoce zatížitelný
- pohlcuje hluk
- tlumí vibrace
- lze brousit a přelakovat
- odolný proti stárnutí

Mechanismus vytvrzení:

Vytvrzovací Sikaflex® 360 HC se uskutečňuje působením tepla. Rychlost protvrzení je závislá na teplotě (viz.diagram).

Udávaná teplota se vztahuje na teplotu lepidla nebo kontaktní plochy. V úvahu nutno vzít tepelnou vodivost substrátů a čas potřebný k ohřevu lepidla na vytvrzovací teplotu.



Vhodnými tepelnými zdroji jsou pece, infrazářiče, horký vzduch. Ačkoliv Sikaflex® 360 HC vytvrzuje také působením vzdušné vlhkosti (velmi pomalu), z důvodů konstatní kvality elastomeru ho nedoporučujeme.

Oblast použití:

Sikaflex®-360 HC je vhodný pro dynamicky vysoce zatěžované spoje, pro lepení / tmelení / s krátkým časem vytvrzení. Vhodnými podkladovými materiály jsou kovy / plechy (surový povrch, fosfátovaný, chromátovaný, pokovené povrchy (pozinkovaný)), lakované povrchy (2-k laky) keramické materiály, sklo a plasty, atd..

Poznámka: v případě plastů nesmí teplota vytvrzování překročit teplotní odolnost plastu (odolnost dle Vicata).

Nepoužívat na plasty s náchylností ke vzniku napěťových trhlin.

Chemická odolnost:

Sikaflex®-360 HC je ve vytvrzeném stavu odolný vodě, mořské vodě, vodoumístitelným čistícím prostředkům, krátkodobě odolný proti působení pohonných hmot, minerálních olejů, stejně tak proti rostlinným a živočišným tukům a olejům;

Sikaflex®-360 HC 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 - spojované plochy dílů musí být čisté, suché a zbavené všech mastnot.

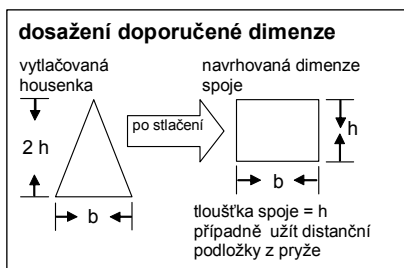
Pro zajištění adheze je u podkladu nutné realizovat očištění doporučeným přípravkem, případně další přípravné kroky. Údaje o postupu jsou předmětem technické konzultace a poradenství.

Zpracování:

U kartuše nutno prorazit v závitovém hrdle dostatečný otvor, našroubovat upravenou dýzu. Dýzu upravovat přířezem dle dimenze lepeného spoje. Lepidlo / tmel se nanáší pomocí pistole na jeden z lepených dílů. Pro rovnoměrnou dimenzi lepidla ve spoji při lepení doporučujeme nanášet ve formě trojúhelníkové housenky.

Dýzu upravovat přířezem V - drážky dle dimenze spoje.

K zajištění rovnoměrné tloušťky spoje doporučujeme trojúhelníkovou formu nanášené housenky



Při tmelení doporučujeme šikmý přířez dýzy. Při aplikaci dbejte, aby nedocházelo k uzavírání vzduchu ve spáře.

Teplota při aplikaci nesmí vybočit z rozsahu od +10°C a do + 35°C. Optimální teplota podkladu je mezi 15°C až 25°C.

Otevřené nezpracované lepidlo / tmel je v závislosti na typu balení možno pouze krátkodobě uchovat.

Zpracování s teplotním vytvrzením lze uskutečnit ve vysoušecích nebo vypalovacích pecích nebo pomocí speciálních zařízení.

Pro poradenství k návrhu, volbě a vybavení zařízení na pumpování produktu, stejně tak k ohřívacímu systému se spojte s našimi odděleními Sika Engineering a R&D -výzkumu a vývoje.

Přelakování - Sikaflex®-360 HC lze po vytvrzení přelakovat. Případnou reakci lepidla s lakem doporučujeme odzkoušet. V případě vypalovacích, práškových a teplotně vysušených laků možno nanášet pouze na plně vytvrzený materiál. Doporučujeme technickou konzultaci a odzkoušení.

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:

od Sikaflex®-360 HC úspěšně 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

Další informace

Kopie následujících publikací jsou na vyžádání k dispozici

- bezpečnostní list produktu
- Sika tabulka Primerů
- všeobecné směrnice pro Sikaflex

Balení:

kartuše	310 ml
hobok	23 l
sud	195 l

Měřené hodnoty

Všechna technická data v tomto technickém listu jsou stanovena na základě laboratorních testů. Aktuálně naměřené hodnoty se mohou odchýlovat vzhledem k odlišným podmínkám měření mimo naši 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 opravami 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