

Sikaflex®-223 PowerCure

Beschleunigter, witterungsbeständiger, niedermoduliger Klebstoff

Typische Produkteigenschaften (weitere Daten siehe Sicherheitsdatenblatt)

Chemische Basis	Polyurethan
Farbe (CQP ¹ 001-1)	schwarz
Härtungsmechanismus	feuchtigkeitshärtend ²
Dichte vor Aushärtung (CQP 006-4)	1.2 kg/l
Standfestigkeit (CQP 061-1)	gut
Verarbeitungstemperatur	Umgebung 10 °C – 35 °C
Offenzeit ³ (CQP 526-1)	20 min
Entwicklung Früh-Zugscherfestigkeit ³ (CQP 046-1)	siehe Tabelle 1
Volumenänderung (CQP 014-1)	-1 %
Härte Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	30
Zugfestigkeit (CQP 036-1 / ISO 37)	2 N/mm ²
Reissdehnung (CQP 036-1 / ISO 37)	400 %
Weiterreisswiderstand (CQP 045-1 / ISO 34)	5.5 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1 / ISO 4587)	1.5 N/mm ²
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	-50 °C – 90 °C
Haltbarkeit (Lagerung unter 25 °C) (CQP 016-1)	9 Monate

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure

²⁾ durch PowerCure

³⁾ 23 °C / 50 % r. F.

Beschreibung

Sikaflex®-223 ist ein niedermoduliger, beschleunigter 1-komponenten Polyurethan Kleb- und Dichtstoff. Das Produkt wird mit dem PowerCure Dispenser appliziert und härtet beinahe unabhängig von atmosphärischen Bedingungen aus.

Sikaflex®-223 PowerCure ist zur Verklebung von Kunststoff-scheiben geeignet und kann aufgrund von seiner hervorragenden Witterungsbeständigkeit für Aussenfugen eingesetzt werden.

Produktvorteile

- beschleunigte Aushärtung
- einfach zu verarbeiten und abzuglätten
- für Kleben und Dichten geeignet
- hervorragende Witterungsbeständigkeit
- für zahlreiche Kunststoffscheiben geeignet

Anwendungsbereich

Sikaflex®-223 PowerCure ist ein vielseitig einsetzbarer Kleb- und Dichtstoff für die meisten gängigen Substrate wie z.B. Metalle, GFK, 2K Beschichtungen und Lackierungen sowie Kunststoffe. Aufgrund seiner hervorragenden Witterungsbeständigkeit ist das Produkt sehr gut für exponierte, offene Fugen geeignet.

Der tiefe Modul von Sikaflex®-223 PowerCure ermöglicht das Verkleben und Abdichten von Kunststoffscheiben (PC, PMMA). Bei der Anwendung auf spannungsrissegefährdeten Untergründen wie z.B. thermoplastischen Kunststoffen (inkl. Kunststoffscheiben) sind projektbezogene Prüfungen durchzuführen.

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.



* Dieses Produkt wird gegenwärtig auf seine Praxistauglichkeit geprüft und wurde noch nicht definitiv freigegeben. Sämtliche hier enthaltenen technischen Angaben basieren auf vorgängig durchgeführten Tests und früheren Erfahrungen und können sich nach dem Abschluss der Prüfphase ändern. Das Produkt eignet sich daher nur für erfahrene Anwender. Eine vorgängige, sorgfältig durchgeführte Überprüfung des Produkts für die vorgesehene Anwendung wird vorausgesetzt. Vorbehältlich zwingend anwendbarer gesetzlicher Bestimmungen beschränkt sich die Haftung von Sika auf den Ersatz von mangelhaften Produkten.

Härtungsmechanismus

Die Vernetzung von Sikaflex®-223 PowerCure erfolgt durch die Reaktion mit der Beschleunigerpaste.

Zeit [h]	Zugscherfestigkeit [MPa]
3	0.2
4	0.5
5	0.7
6	0.9

Tabelle 1: Zugscherfestigkeit bei 23 °C / 50 % r. F.

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-223 PowerCure ist im Allgemeinen beständig gegen Süss- und Salzwasser, verdünnte Säuren und Laugen; kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle sowie pflanzliche und tierische Fette und Öle; nicht beständig gegen organische Säuren, Alkohole, konzentrierte 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-, öl- und fettfrei sein. Die Vorbehandlung ist abhängig vom Typ und der Beschaffenheit des Substrates und ist für eine langlebige Verklebung essentiell. Vorschläge zur Vorbereitung von Substratoberflächen sind in der aktuellen Ausgabe der entsprechenden Sika Vorbehandlungstabelle zu finden. Es ist zu beachten, dass diese Vorschläge auf Erfahrungen basieren. In jedem Fall sind verifizierende Prüfungen auf Originalsubstraten notwendig.

Verarbeitung

Der PowerCure Dispenser ist gemäss dem PowerCure Benutzerhandbuch zu verwenden. Falls die Applikation für länger als 5 Minuten unterbrochen wird, muss der Mischer ausgetauscht werden. Sikaflex®-223 PowerCure kann zwischen 10 °C und 35 °C verarbeitet werden, jedoch muss der Einfluss der Temperatur auf die Reaktivität und Applikationseigenschaften beachtet werden. Die ideale Verarbeitungstemp-

eratur (für Klebstoff, Substrat und Umgebung) liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Für eine gleichmässige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung 1).

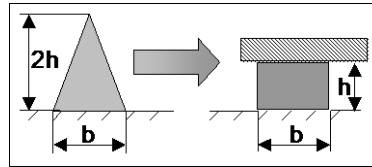


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Abglätten und Endverarbeitung

Das Abglätten muss innerhalb der Offenzeit des Klebstoffes erfolgen. Zum Abglätten wird Sika® Abglättmittel N empfohlen. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-223 PowerCure kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden. Hände/Haut sollten sofort mit Sika® Handclean oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser gereinigt werden. Keine Lösemittel verwenden!

Überlackieren

Sikaflex®-223 PowerCure kann überlackiert werden. Mittels einer Vorbehandlung der Fugenoberfläche vor dem Lackierprozess mit Sika® Aktivator-100 oder Sika® Aktivator-205 kann die Haftung verbessert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche unter Originalbedingungen überprüft werden. Die Dehnfähigkeit von Lacken ist geringer als die von Polyurethan. Es kann dadurch zu Rissen in der in der Lackierung im Bereich der Fugen kommen.

Weitere Informationen

Die hier enthaltenen Informationen sind allgemeine Richtlinien. Beratung bezüglich spezifischen Applikationen bietet der technische Service von Sika Industry auf Anfrage. Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika Vorbehandlungstabelle

- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen
- PowerCure Dispenser
- Benutzerhandbuch
- Quick Reference Guide

Gebinde

PowerCure Beutel	600 ml
------------------	--------

Hinweis Messwerte

Alle in diesem Merkblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Auf Grund 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, Untergründen 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 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 Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen unter:

www.sika.ch
www.sika.com

Sika Schweiz AG
Industry
Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Schweiz
Tel. +41 44 436 40 40
Fax +41 44 436 45 64

Technische Beratung
0800 81 40 40
Bestellwesen
0800 82 40 40

