

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-552 AT

Elastischer STP-Klebstoff für Montageklebungen im Fahrzeugbau

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis		Silanterminiertes Polymer (STP)
Farbe (CQP001-1)		Weiß, schwarz
Härtungsmechanismus		Feuchtigkeitshärtend
Dichte vor Aushärtung		1,5 kg/l
Standfestigkeit (CQP061-1)		Sehr gut
Verarbeitungstemperatur	Umgebung	5 bis 40 °C
Hautbildezeit (CQP019-1)		30 Minuten ^A
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP049-1)		Siehe Diagramm 1
Härte Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)		50
Zugfestigkeit (CQP036-1 / ISO 527)		3 MPa
Reißdehnung (CQP036-1 / ISO 527)		600 %
Weiterreißwiderstand (CQP045-1 / ISO 34)		15 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP046-1 / ISO 4587)		2 MPa
Einsatztemperatur (CQP509-1 / CQP513-1)		-50 bis 90 °C
Haltbarkeit	Kartusche	15 Monate ^B
	Beutel	12 Monate ^B
	Fass / Hobbock	9 Monate ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r.F.

B) Lagerung unter 25 °C

BESCHREIBUNG

Sikaflex®-552 AT ist ein elastischer, einkomponentiger STP-Klebstoff der speziell für das Verkleben von großen Bauteilen im Fahrzeugbau entwickelt wurde. Sikaflex®-552 AT ist geeignet zum Verkleben von beschichtetem Metall, GFK, keramischen Werkstoffen und Kunststoffen. Sikaflex®-552 AT zeigt mit geringer Vorbehandlung eine gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen.

PRODUKTVORTEILE

- Gute Haftung ohne Primer auf einer Vielzahl von Untergründen
- Frei von Isocyanat und Lösemittel
- Überlackierbar
- Geeignet auch bei hohen dynamischen Belastungen
- Alterungs- und witterungsbeständig

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-552 AT eignet sich für Verbindungen, die dynamischen Belastungen ausgesetzt sind. Geeignete Untergründe sind Metalle, insbesondere Aluminium, Metallgrundierungen, Lacke, Stahlblech, keramische Werkstoffe und Kunststoffe. Sikaflex®-552 AT zeigt mit geringer Vorbehandlung eine gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen. Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-552 AT auf spannungsrissgefährdeten 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®-552 AT
Version 04.01 (04 - 2023), de_DE
012201215523001000

HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-552 AT härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit aus. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer, siehe Diagramm 1.

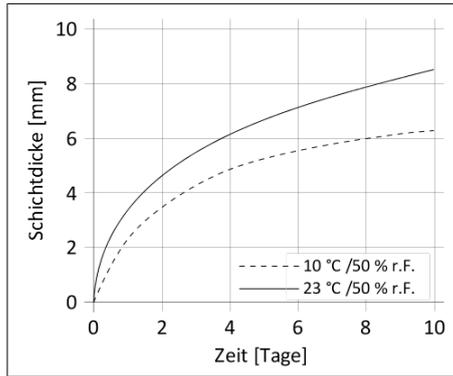


Diagramm 1: Durchhärtengeschwindigkeit Sikaflex®-552 AT

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-552 AT 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®-552 AT kann zwischen 5 °C und 40 °C 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).

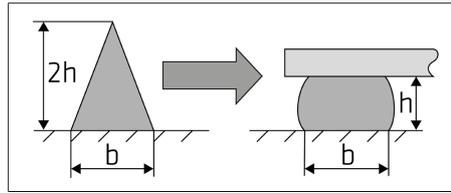


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Sikaflex®-552 AT mit einer geeigneten Kartuschen-/Beutelpistole oder Pumpanlage verarbeiten. Informationen zur Auswahl und Einrichtung eines geeigneten Pumpensystems gibt das System Engineering bei Sika Industry. Die Hautbildezeit ist bei heißem und feuchtem Klima deutlich kürzer. Bauteile immer innerhalb der Hautbildezeit 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®-552 AT 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!

Überlackierbarkeit

Am Besten kann Sikaflex®-552 AT innerhalb der Hautbildezeit überlackiert werden. Erfolgt der Lackiervorgang nach der Hautbildung, kann die Haftung verbessert werden, indem die Fugenoberfläche vor dem Lackieren mit Sika® Aktivator-100 oder Sika® Aktivator-205 vorbehandelt wird. Erfordert der Lack einen Einbrennprozess (über 80 °C), erzielt man das beste Ergebnis, wenn der Dichtstoff zuvor vollständig aushärtet ist. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche unter Produktionsbedingungen überprüft werden. Da die Elastizität der Lacke geringer ist als die des Dichtstoffs, kann es zu Lackrissen im Fugenbereich kommen.

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 Silan-Terminierte Polymere
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

GEBINDE

Kartusche	300 ml
Beutel	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

Vor der Verarbeitung der Produkte muss der Anwender die dazugehörigen, aktuellen Sicherheitsdatenblätter (SDB) lesen. Das SDB gibt Informationen und Hinweise zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten und enthält physikalische, ökologische, toxikologische sowie weitere sicherheitsrelevante Daten.

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.