

PRODUKTDATENBLATT

Icosit® KC 340/65

2-KOMPONENTIGE POLYURETHAN VERGUSSMASSE FÜR DEN KONTINUIERLICHEN SCHIENENUNTERGUSS

BESCHREIBUNG

Icosit® KC 340/65 ist ein elastisch aushärtendes maschinen- und handverarbeitbares 2-komponentiges Kunststoff-System auf Polyurethanbasis. Es ist als schwingungsdämpfende, tragende und flexible Vergussmasse für die Befestigung von Rillen- oder Vignolschienen auf Betonplatten, Stahlbrückendecks und befestigten Fahrbahnen in Tunneln konzipiert. Besonders geeignet ist Icosit® KC 340/65 für eingebettete (schwimmend gelagerte) Schienenkonstruktionen.

ANWENDUNG

Icosit® KC 340/65 ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. Es ist geeignet als lärm- und vibrationsdämpfende Vergussmasse für kontinuierlich eingebettete Straßenbahn- oder Stadtbahnabschnitte sowie für eingebettete Schienenkonstruktionen an Straßenkreuzungen.

PRODUKTMERKMALE/ VORTEILE

- Hohe Achslasten und standardisierte Einfederung
- Geräusch- und Schwingungsreduzierend
- Gleichmäßige Lastverteilung in den Untergrund
- Wasserdichter Unterguss der Schiene
- Flexibel, elastisch (Shore A Härte 70)
- Dämpfend, komprimierbar
- Streustromisolierend
- Hervorragende Haftung auf verschiedenen Untergründen
- Toleranzausgleichend
- Schubfeste und kraftvolle Verklebung möglich
- Aufnahme von dynamischen Spannungen
- Feuchtigkeitsunempfindlich
- Hohe Lebenserwartung bei geringer Wartung

PRODUKTINFORMATIONEN

Chemische Basis	2-komponentiges Polyurethan		
Lieferform		Verarbeitung händisch	Verarbeitung maschinell
	Komponente A	8,7 kg Eimer	160 kg Fass
	Komponente B	1,3 kg Dose	24 kg Kanister
	A + B	10 kg	184 kg
Farbton	Grau		
Lagerfähigkeit	12 Monate ab Herstellungsdatum		
Lagerbedingungen	Das Produkt muss in unbeschädigten und ungeöffneten Originalgebinden unter trockenen Bedingungen bei Temperaturen zwischen +10 °C und +25 °C gelagert werden. Beziehen Sie sich immer auf die Verpackung.		

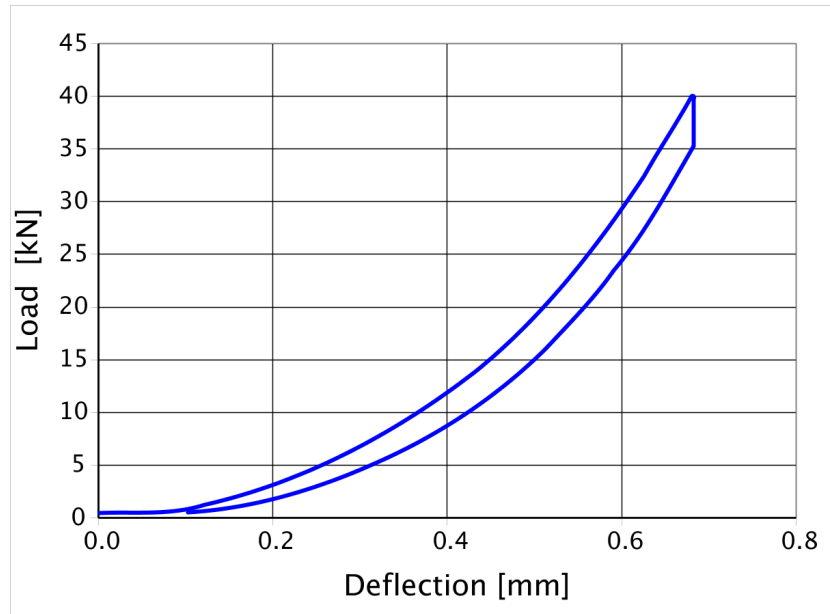
Dichte	Komponente A	ca. 0,88 kg/l	(ISO 2811-1)
	Komponente B	ca. 1,23 kg/l	(ISO 2811-1)
	A + B	ca. 0,92 kg/l	(ISO 1183-1)

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Shore-Härte (A)	70 ± 5 (nach 28 Tagen)	(ISO 868)
	Die Shore-Härte dient zur Materialidentifizierung und zur Kontrolle des Härtungsfortschritts vor Ort.	

Compressive Stiffness

Federkennlinie nach DIN 45673-1



Statische Steifigkeit bestimmt in Anlehnung an DIN 45673-1.

Probekörperabmessungen: 1000 × 180 × 25 mm

Federziffer: $c = 63 \text{ kN/mm}$, ermittelt als Sekantensteifigkeit zwischen 8 kN und 32 kN.

Reißfestigkeit	ca. 3,0 N/mm ²	(ISO 527)
Reißdehnung	ca. 165 %	(ISO 527)

Chemische Beständigkeit

Beständig gegen:

- Wasser
- Viele wässrige Reinigungsmittel
- Seewasser und Alkalisches Wasser

Kurzzeitig beständig gegen:

- Mineralöle, Dieselkraftstoffe

Nicht oder nur kurzzeitig beständig gegen:

- Organische Lösungsmittel (Ester, Ketone, Aromate) und Alkohol
- Starke Laugen und Säuren sowie Lösungs- und Verdünnungsmittel

Diese Beständigkeitsangaben geben Anhaltspunkte über die Verwendungsmöglichkeit dieses Klebstoffes. Für genauere Fragen ist vorrangig ein Technischer Berater zu kontaktieren.

Gebrauchstemperatur

min. -40 °C / max. +80 °C
Kurzzeitig bis max. +150 °C

Spezifischer elektrischer Widerstand

ca. $5,48 \times 10^9 \Omega \cdot \text{m}$ (DIN VDE 0100-610 and DIN IEC 93)

SYSTEMINFORMATIONEN

Systemaufbau

Systemprodukte:

- Icosit® KC 340/65
- Icosit® KC 330 Primer
- SikaCor®-299 Airless (Stahlbrückendeck / Schienenbeschichtung)

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

Mischverhältnis	Komponente A : Komponente B = 100 : 15 (Gewichtsanteile)			
Materialverbrauch	Dichte der gemischten Vergussmasse: 0,92 kg/l			
Schichtdicke	min. 15 mm max. 60 mm			
Materialtemperatur	Das Material sollte vor der Verarbeitung vorzugsweise auf ca. +15 °C temperiert werden, um eine optimale Fließ- und Aushärtungsgeschwindigkeit zu erreichen.			
Lufttemperatur	min. +5 °C / max. +35 °C			
Relative Luftfeuchtigkeit	max. 90 %			
Untergrundtemperatur	min. +5 °C / max. +35 °C			
Untergrundfeuchtigkeit	Trocken bis mattfeucht			
Verarbeitungszeit	ca. 8 Minuten bei +20 °C Danach ist die Mischung zum Verarbeiten unbrauchbar. Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.			
Aushärtezeit	Klebefrei nach ca. 2 Stunden bei +20 °C Belastbar nach ca. 12 Stunden bei +20 °C			
Aushärtungsrate	Shore A	Aushärtungstemperatur		
	Aushärtezeit	0 °C	5 °C	23 °C
	1 h	-	-	ca. 30
	2 h	-	ca. 20	ca. 40
	4 h	ca. 20	ca. 30	ca. 45
	7 h	ca. 35	ca. 40	ca. 50
	1 d	ca. 55	ca. 55	ca. 60
	3 d	ca. 60	ca. 60	ca. 65
	7 d	ca. 65	ca. 65	ca. 65
	14 d	ca. 70	ca. 65	ca. 65

Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen Zwischen Primer und Beschichtung bei +20 °C

	Minimum	Maximum
Icosit® KC 330 Primer	1 h	3 d
SikaCor®-299 Airless	24 h	7 d

VERARBEITUNGSANWEISUNG

UNTERGRUNDQUALITÄT

Der Untergrund muss frei von Schmutz, losen und brüchigen Partikeln, Ölen und Fetten oder anderen Verunreinigungen sein.

Leicht feuchte Untergründe sind akzeptabel. Stehendes Wasser muss vor der Verarbeitung von Icosit® KC 340/65 entfernt werden (z.B. durch Vakuumabsaugung oder ölfreie Druckluft).

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Icosit® KC 330 Primer ist als Voranstrich auf saugende Untergründe (Beton) aufzutragen, um die Haftzugfestigkeit zu verbessern. Als zusätzlicher Korrosionsschutz kann SikaCor®-299 Airless und Icosit® KC 330 Primer als Kombination für die Beschichtung der Stahlberflächen verwendet werden. Sofort nach dem Auftragen vollflächig mit Quarzsand (0,4 - 0,7 mm Körnung) absanden.

Wartezeiten zwischen der Anwendung von SikaCor®-299 Airless, Icosit® KC 330 Primer und dem Vergießen von Icosit® KC 340/65 sind einzuhalten. Weitere Informationen sind aus den jeweiligen einzelnen Produktdatenblättern zu entnehmen

MISCHEN

Icosit® KC 340/65 besteht im Anlieferungszustand aus den Komponenten A + B, die werkseitig im richtigen Mengenverhältnis abgepackt sind. Die Komponente A ist vor dem Mischen mit Komponente B gut aufzurühren.

10 kg Einheiten

Folgende Mischanweisungen sind zu beachten:

- Für den Mischvorgang wird ein elektrischer oder pneumatischer Mischer mit einem Standard-Wendelrührstab empfohlen (Durchmesser 120 – 140 mm, Drehzahl ca. 600 – 800 U/Min)
- Rührzeit ca. 60 – 80 Sekunden
- Gefässwandungen und Gebindeboden miterfassen

176 kg Einheiten

Empfohlene Mischer zum Rühren von Komponente A in 160 kg Fässern:

Getrieberührer Typ GRS 300/1,5 mit drei 2-blättrigen Schrägblattnischen (Durchmesser 300 mm) der Fa. Geppert Rührtechnik GmbH. Das Rührwerk ist auf einem Fassdeckel montiert und wird beim Rühren gegen den Originaldeckel ausgetauscht. Rührzeit ca. 5 Minuten.

VERARBEITUNGSMETHODE/-GERÄTE

Das Material kann mit einer 2-komponentigen Maschine verarbeitet werden. Dabei ist das richtige Mischungsverhältnis genau einzuhalten. Während des Verarbeitungsvorganges ist für eine Homogenisierung der Komponente A zu sorgen. Die Hinweise des Maschinenherstellers sind zu beachten.

GERÄTEREINIGUNG

Die Misch- und Verarbeitungsgeräte sind sofort nach Gebrauch bzw. in kurzen Zeitabständen mit Sika® Reinigungsmittel-5 zu säubern. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

WEITERE HINWEISE

- Für ein optimales Fließverhalten empfiehlt sich eine Materialtemperatur von +15 °C.
- Untergusshöhe sollte min. 15 mm und max. 60 mm sein.
- Für eine optimale Haftzugfestigkeit an Beton sind lose Partikel und Zementhaut mechanisch zu entfernen, z.B. mittels Sandstrahlen oder Bossieren.
- Durch den Einsatz von Sika® Voranstrichen kann die Haftzugfestigkeit und die Haltbarkeit verbessert werden.
- Fügen Sie dem Produkt keine Lösungsmittel hinzu.

MESSWERTE

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das von der Sika Deutschland GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte beachten Sie, dass Angaben in anderen Ländern davon abweichen können. Beachten Sie das im Ausland gültige Produktdatenblatt.

ÖKOLOGIE, GESUNDHEITS- UND ARBEITSSCHUTZ

Für Informationen und Beratung über die sichere Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten bitte das aktuelle Sicherheitsdatenblatt (SDB) verwenden, in dem physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsrelevante Daten enthalten sind. Weitere Hinweise und Infodatenblätter zur Produktsicherheit und Entsorgung finden Sie im Internet unter www.sika.de.

RECHTLICHE HINWEISE

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 entsprechend der Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter 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 Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an Sika übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck eigenverantwortlich zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter www.sika.de. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Sika Deutschland GmbH

Flooring / Waterproofing

Kornwestheimer Straße 103-107

D-70439 Stuttgart

Telefon: 0711/8009-0

E-Mail: flooring_waterproofing@de.sika.com

www.sika.de



PRODUKTDATENBLATT

Icosit® KC 340/65

Januar 2019, Version 02.01

020202020030000006

IcositKC34065-de-DE-(01-2019)-2-1.pdf