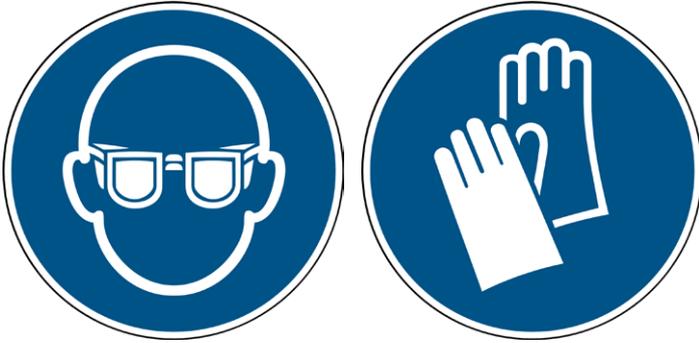


SikaForce[®]-430 (ADEKIT[®] A 230) ARBEITSANLEITUNG

Notwendige Sicherheitsvorkehrungen



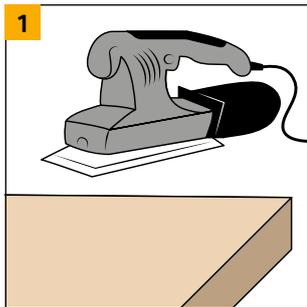
Arbeitsbedingungen

18-25° C
Empfohlene
Temperatur für:

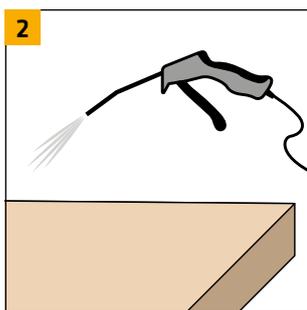
- Arbeitsumgebung
- Plattenwerkstoff
- und Klebstoff

*niedrigere Temperaturen führen zu einer Verlängerung, höhere Temperaturen zu einer Verkürzung der Aushärtezeit.

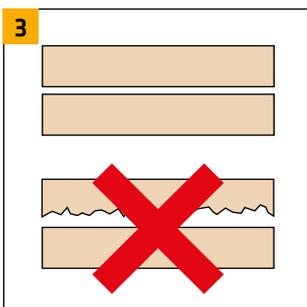
Vorbereitung des Plattenwerkstoffes / der Klebeflächen



Vorheriges Anschleifen der Klebeflächen (max. Körnung 80) kann die Klebfestigkeit erhöhen (siehe Tabelle).



Die Klebeflächen absaugen oder mit Druckluft reinigen.



Voraussetzung: Klebeflächen müssen planparallel sein.



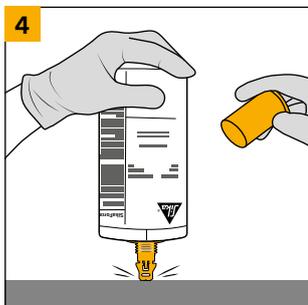
SikaForce[®]-430 (Adekit[®] A 230)

| Verklebung mit SikaForce [®] -430 (Adekit [®] A 230) | möglich | mit gelieferter Klebefläche (gefräst) | Klebeflächen vorher anschleifen (max. Körnung 80) |
|--|---------|---------------------------------------|---|
| SikaBlock M600N / 700N | x | x | x |
| SikaBlock M450 / M450 N | x | x | x |

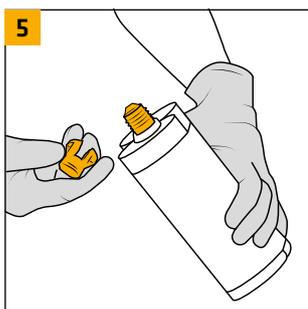
SikaForce®-430 (ADEKIT® A 230)

ARBEITSANLEITUNG

2K-Kartusche in Dosierpistole einlegen



4 Die Schutzkappe abziehen und Spitze der Kartusche auf einen harten Untergrund aufschlagen.

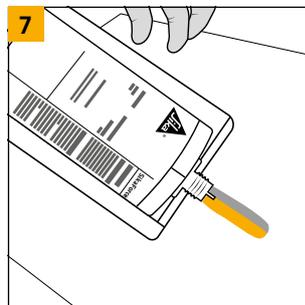


5 Den losen Verschluss-Stopfen abziehen.

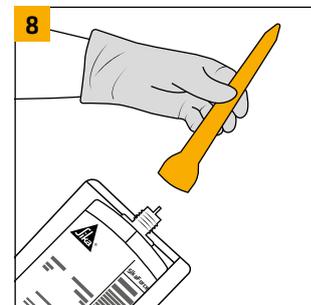


6 Die Kartusche in die Verarbeitungspistole einsetzen und sicherstellen, dass die Kartusche richtig eingerastet und ausgerichtet ist.

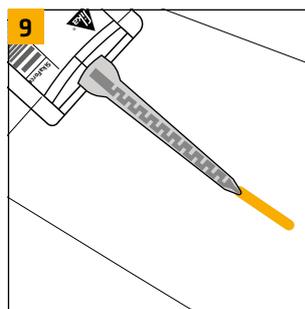
Klebstoffauftrag und Platten verpressen



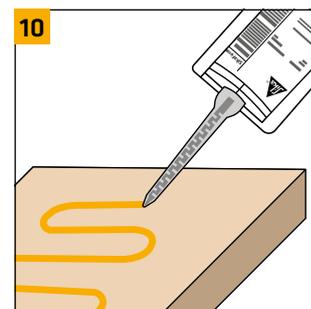
7 Um Luft einschüsse zu vermeiden und Füll-Ungleichheiten anzupassen, 5-10 mm vom Material auspressen bis beide Komponenten gleichmäßig austreten.



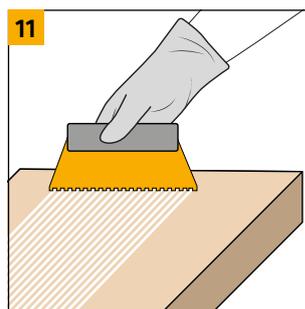
8 Nach Reinigung der Auslassöffnung den Statischen Mischer aufsetzen und von Hand festdrehen.



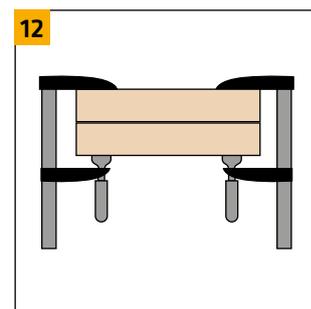
9 Auspressen und die ersten 5 cm des ausgebrachten Klebstoffs verwerfen, um eine homogene Mischung zu gewährleisten.



10 Den Klebstoff mit der Verarbeitungspistole auf die Platte auftragen.



11 Im Anschluss den Klebstoff gleichmäßig mit dem Zahnspatel oder einem Pinsel auf der Fläche verteilen.



12 Beide Plattenhälften mit Zwingen fixieren und verpressen. Nach 90 min kann das Fräsen erfolgen.

Die hier aufgeführten Informationen dienen als Verarbeitungshilfe und ersetzen keine technische Beratung. Bei Fragen und/oder Unsicherheiten zu und im Umgang mit unseren Produkten, kontaktieren Sie bitte einen Sika-Mitarbeiter oder eine Sika-Mitarbeiterin.

Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bitte beachten Sie vor der Verwendung das aktuelle lokale Produktdatenblatt.



www.sika.de/industry

BUILDING TRUST

