

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-923

Schnellhärtender, zweikomponenten Montageklebstoff

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Eigenschaften	Sikaflex®-923 + Sikaflex®-92 B1 L30	
Chemische Basis	2-K Polyurethan	
Farbe (CQP001-1)	Hellgrau	
Dichte vor Aushärtung	A-Komponente	1,3 kg/l
	B-Komponente	1,5 kg/l
Mischungsverhältnis	nach Volumen	10 : 1
	nach Gewicht	9,1 : 1
Standfestigkeit (CQP061-1)	Gut	
Verarbeitungstemperatur	10 bis 35 °C	
Offenzeit (CQP526-1)	30 Minuten ^A	
Frühfestigkeit (CQP046-1 / ISO 4587)	Siehe Tabelle 1	
Volumenänderung (CQP014-1)	-2 %	
Härte Shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	50	
Zugfestigkeit (CQP036-1 / ISO 527)	3 MPa	
Reißdehnung (CQP036-1 / ISO 527)	350 %	
Weiterreißwiderstand (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm	
Zugscherfestigkeit (CQP046-1 / ISO 4587)	2 MPa	
Einsatztemperatur (CQP513-1)		-50 bis 90 °C
	1 Stunde	150 °C
Haltbarkeit	6 Monate ^B	
Mischer	Statomix MS 13/18 G	

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} 23 °C / 50 % r.F.^{B)} Lagerung zwischen 5 und 25 °C

BESCHREIBUNG

Sikaflex®-923 ist ein zweikomponentiger Polyurethanklebstoff mit guten spaltfüllenden Eigenschaften. Die Aushärtung erfolgt durch chemische Reaktion der beiden Komponenten. Mit Sikaflex®-923 können große Bauteile, bei denen eine lange Offenzeit erforderlich ist verklebt werden.

PRODUKTVORTEILE

- Ausreichende Verarbeitungszeit kombiniert mit schneller Aushärtung
- Gutes Spaltfüllvermögen
- Gute Pumpfähigkeit über eine lange Distanz
- Geruchsarm
- Geringe VOC

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-923 eignet sich zum Verkleben von großen Bauteilen (Böden, Wagendächer, Seitenwände, usw.) in der Nutzfahrzeugindustrie. Mögliche Untergründe sind Metalle, insbesondere Aluminium (auch eloxiert), Stahl (auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt), Metallgrundierungen und Lackbeschichtungen (zweikomponentige Systeme), keramische Werkstoffe und Kunststoffe.

Bevor Sikaflex®-923 verwendet wird, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien durchgeführt werden um Spannungsrisse zu vermeiden. Eine Herstellerberatung ist auf Anfrage erhältlich.

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®-923

Version 04.01 (04 - 2023), de_DE
012101219230001000

HÄRTUNGSMECHANISMUS

Die Aushärtung von Sikaflex®-923 erfolgt durch chemische Reaktion der beiden Komponenten Sikaflex®-923 (A) und Sikaflex®-92 B1 L30 (B). Typische Werte zum Festigkeitsaufbau siehe Tabelle 1.

Zeit [h]	Zugscherfestigkeit [MPa]
2 h	0,5 MPa
4 h	1 MPa
6 h	1,5 MPa

Tabelle 1: Zugscherfestigkeit (CQP046-1) bei 23 °C

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-923 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, Glykolkohol, konzentrierte Mineralsäuren und Laugen oder Lösungsmittel.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl und Staub sein. Die Oberflächenvorbehandlung hängt von der spezifischen Beschaffenheit des Untergrundes ab und ist entscheidend für eine dauerhafte Verbindung. Alle Vorbehandlungsschritte müssen durch Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen im Montageprozess durchgeführt werden.

Verarbeitung

Sikaflex®-923 muss mit einer geeigneten Dosieranlage verarbeitet werden. Mischertyp ist zu beachten (siehe Tabelle Typische Produkteigenschaften).

Sikaflex®-923 kann zwischen 10 °C und 35 °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. Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfiehlt es sich, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung 1).

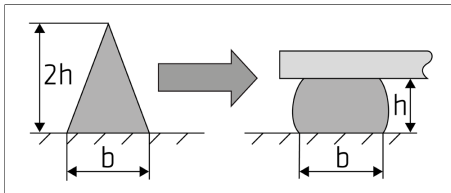


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Die Offenzeit ist bei heißem und feuchtem Klima deutlich kürzer. Die zu verklebenden Teile müssen immer innerhalb der Offenzeit gefügt werden. Als Faustregel gilt, dass eine Änderung von +10 °C die Offenzeit um die Hälfte reduziert.

Informationen zur Auswahl und Einrichtung eines geeigneten Pumpensystems gibt das System Engineering bei Sika Industry.

Abglätten

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-923 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 Sika® Handclean oder mit einem geeigneten Industriehandreiniger und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

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 Polyurethane
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

GBINDE

Sikaflex®-923

Hobbock	23 l
Fass	195 l

Sikaflex®-92 B1 L15

Hobbock	23 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.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-923
Version 04.01 (04 - 2023), de_DE
012101219230001000

Sika Deutschland GmbH

Industry
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach
Tel. +49 7125 940-7692
verkauf.industry@de.sika.com
www.sika.de

