

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50

Mit Booster Beschleunigter, elastischer Montageklebstoff für den Fahrzeugbau

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis		Polyurethan
Farbe (CQP001-1)		Schwarz
Härtungsmechanismus		Feuchtigkeitshärtend ^A
Dichte vor Aushärtung	Klebstoff SikaBooster® P-50	1,26 kg/l 1,10 kg/l
Boosteranteil	nach Volumen nach Gewicht	2 % 1,8 %
Standfestigkeit		Gut
Verarbeitungstemperatur	Umgebung	10 bis 30 °C
Offenzeit (CQP526-1)		20 Minuten ^B
Frühfestigkeit (CQP046-1 / ISO 4587)		Siehe Tabelle 1
Härte Shore A (CQP023-1 / ISO 7619-1)		45
Zugfestigkeit (CQP036-1 / ISO 527)		2,5 MPa
Reißdehnung (CQP036-1 / ISO 527)		400 %
Weiterreißwiderstand (CQP045-1 / ISO 34)		8 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP046-1 / ISO 4587)		2 MPa
Einsatztemperatur (CQP513-1)		-40 bis 90 °C
	4 Stunden	130 °C
	1 Stunde	150 °C
Haltbarkeit (CQP016-1)	Klebstoff (Hobbock / Fass) SikaBooster® P-50	6 Monate ^C 9 Monate ^C
Mischer		Statomix MS13/18 G

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} Feuchtigkeit von SikaBooster® S-50^{B)} 23 °C / 50 % r. F.^{C)} Lagerung unter 25 °C
BESCHREIBUNG

Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50 ist ein beschleunigter, elastischer Polyurethanklebstoff, der speziell für das Verkleben von großen Bauteilen entwickelt wurde. Geeignete Untergründe sind Holz, Aluminium, Stahlblech, Grundierungen, Lacke und Kunststoffe. Die Verwendung von SikaBooster® P-50 ermöglicht ein schnelles Erreichen von Festigkeit und einen schnellen Haftungsaufbau des Klebstoffs. Aufgrund des Einsatzes von SikaBooster® erfolgt die Aushärtung weitgehend unabhängig von den Witterungsverhältnissen.

PRODUKTVORTEILE

- Schnelle Aushärtung durch Booster Technologie
- Ideales Verhältnis von Offenzeit und Aushärtungsgeschwindigkeit
- Elastisch, gute Spaltfülleigenschaften
- Geeignet auch bei hohen dynamischen Belastungen
- Lösemittelfrei

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50 eignet sich für Baugruppen, die dynamischen Belastungen ausgesetzt sind. Geeignete Untergründe sind Holz, Metalle, insbesondere Aluminium (auch eloxiert), Stahlblech (auch phosphatiert, chromatiert oder verzinkt), Metallgrundierungen und Lacke (zweikomponentige Systeme), keramische Werkstoffe und Kunststoffe.

Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50 auf spannungsrissegefährdeten 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®-250 DCD + SikaBooster® P-50
Version 01.01 (03 - 2022), de_DE
012001230030901050

HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50 härtet durch Reaktion mit Feuchtigkeit, die von SikaBooster® P-50 bereitgestellt wird weitgehend unabhängig von der Luftfeuchtigkeit aus. Typische Werte zum Festigkeitsaufbau bei 23 °C siehe Tabelle 1.

Zeit [h]	Zugscherfestigkeit
2	1 MPa
3	1,5 MPa
4	2 MPa

Tabelle 1: Festigkeitsaufbau von Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50 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.

Alle Vorbehandlungsschritte müssen durch Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen im Montageprozess durchgeführt werden.

Verarbeitung

Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50 muss mit einer geeigneten Dosieranlage verarbeitet werden. Mischertyp ist zu beachten (siehe Tabelle Typische Produkteigenschaften).

Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50 kann zwischen 10 °C und 30 °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).

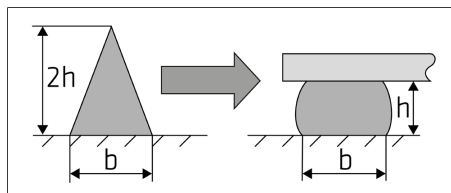


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

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.

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-250 DCD + SikaBooster® P-50 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!

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

GEBINDE

Sikaflex®-250 DCD

Hobbock	23 l
---------	------

SikaBooster® P-50

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

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®-250 DCD + SikaBooster® P-50

Version 01.01 (03 - 2022), de_DE
012001230030901050

Sika Deutschland GmbH

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

