

SikaMelt[®]-9676 (VP)

Sandwich Panel PUR-Hotmelt mit hoher Anfangsfestigkeit

Materialkennwerte:

Chemische Basis	Reaktiver Polyurethan Hotmelt
Farbe	Weiss bis beige, milchig trüb
Festkörpergehalt	100%
Reaktionsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend
Dichte bei 20 °C (DIN 53217) ¹⁾	ca. 1,2 kg / l
Viskosität bei 130 °C (Brookfield Thermosel)	ca. 45000 mPas
Verarbeitungstemperatur	120 - 160 °C (kurzfristig 170 °C)
Offenzeit (500 µm Film bei 150 °C) (CQP 559-1)	ca. 2,5 Min.
Anfangsfestigkeit (CQP 557-1)	ca. 0,8 N/mm ²
Durchhärtungsgeschwindigkeit ²⁾ (CQP 558-1)	ca. 24 Std.
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +110 °C (kurzfristig 130 °C)
Haltbarkeit (trocken, bei 5 – 25 °C)	6 Monate 4 Monate für Kartusche Eine Überschreitung der vorgeschriebenen Lagertemperatur während des Transports ist unproblematisch

¹⁾ In Anlehnung an ²⁾ Bei T=20 °C, relative Luftfeuchtigkeit = 55 %, 500 µm Klebstofffilm

Beschreibung

SikaMelt[®]-9676 (VP) ist ein reaktiver Hotmelt auf PUR-Basis für Sandwich Panel mit hoher Anfangsfestigkeit, der mit Luftfeuchtigkeit zu einem unschmelzbaren Elastomer aushärtet.

SikaMelt[®]-9676 (VP) wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001/14001 hergestellt.

Produktvorteile

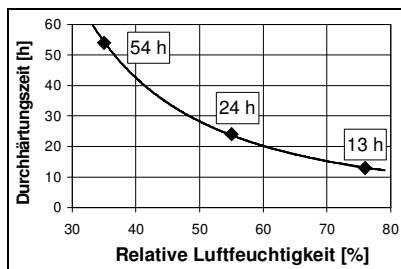
- Hohe Anfangsfestigkeit
- Hohe Endfestigkeit und Flexibilität über einen weiten Temperaturbereich
- Exzellente Alterungs- und Wärmebeständigkeit
- Breites Haftspektrum

Anwendungsbereich

SikaMelt[®]-9676 (VP) zeigt ein breites Haftspektrum und ist geeignet für eine dauerhafte, starke Verklebung. Geeignete Untergrundmaterialien sind besonders polare Kunststoffe wie z.B. ABS, PC, SMC, und PVC, sowie Holz, Schaumstoffe, Textilien, lackierte und grundierte Bleche. Unpolare Kunststoffe, wie z.B. PP und PE können nach geeigneter Vorbehandlung ebenfalls verklebt werden. Großflächige Verklebungen von beidseitig feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien (z.B. Blechen und Kunststoffplatten) können nicht ausgeführt werden.

Durchhärtung

Die Vernetzungsreaktion von SikaMelt®-9676 (VP) erfolgt mit Luftfeuchtigkeit (siehe Diagramm³⁾).



³⁾ Durchhärtungszeit für 500 µm Film bei 20°C

Die Aushärtung des Klebstoffs ist nicht nur vom Auftragsgewicht, sondern auch vom Feuchtigkeitsgehalt der Umgebungsluft, der Umgebungstemperatur, sowie dem Feuchtigkeitsgehalt und der Durchlässigkeit der Substrate abhängig.

Chemische Beständigkeit

SikaMelt®-9676 (VP) ist beständig gegen wässrige Tensidlösungen, schwache Säuren und Laugen. SikaMelt®-9676 (VP) ist temporär beständig gegen Treibstoffe, Lösungsmittel und Öle. Diese Angaben sind Anhaltspunkte. Eine verbindliche Aussage bedarf einer objektbezogenen Beratung.

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitung von SikaMelt®-9676 (VP) erfolgt aus beheizten Kartuschenpistolen, Tankschmelzanlagen, Hobbocks oder Fässern. Der Klebstoff lässt sich als Film, Punkt, oder Raupe, sowie im Sprühverfahren auftragen.

Spaltmass 0,1-1 mm

Für den Einsatz in automatisierten Anlagen wird die Verwendung geeigneter Filtersysteme empfohlen.

Stillstandzeiten über mehrere Stunden bzw. über Nacht, besonders bei Temperaturen über 120°C müssen vermieden werden. Bei längeren Pausen muss die Anlagentemperatur auf 100°C gesenkt werden. Düsen sollten zur Vermeidung eines Verstopfens in ein trockenes Öl (auf Anfrage erhältlich) getaucht werden.

Untergrundvorbereitung.

Die Substratoberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Klebstoffhaftung kann durch geeignete Oberflächenvorbehandlung verbessert werden. Metalle sollten auf ca. 40°C vorgewärmt werden. Aufgrund der Vielzahl der möglichen Untergründe und der mechanischen Anforderungen an den Klebstoff wird eine anwendungstechnische Beratung durch unseren Technical Service in jedem Fall empfohlen.

Entfernung von Klebstoffresten.

SikaMelt®-9676 (VP) in unausgehärtetem Zustand kann mit SikaMelt®-9900 von Arbeitsgeräten entfernt werden. Ausgehärtetes Material lässt sich in der Anlage mit SikaMelt®-9901 aufquellen. Nach dem Quellen ist eine mechanische Reinigung erforderlich (siehe Technisches Merkblatt „Reinigungsvorschrift für SikaMelt® PUR Hotmelt Applikationsgeräte und -anlagen“).

Weitere Informationen

Folgende Dokumente stehen zur Verfügung:

- Material Sicherheitsdatenblatt
- Technisches Merkblatt
- „Reinigungsvorschrift für SikaMelt® PUR Hotmelt Applikationsgeräte und -anlagen“

Gebinde

Hobbock	20 kg
Folienbeutel	2,5 kg
Kartusche	0,33 kg

Weitere Gebinde auf Anfrage

Wichtig

Für den Umgang mit chemischen Stoffen sowie Lagerung und Entsorgung sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem stoffspezifischen Material Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. 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 soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert worden sollte. Für eine objektbezogene Beratung bezüglich Oberflächenvorbehandlung und Applikationstechnik setzen Sie sich bitte mit unserem Technical Service in Verbindung.



Sika Schweiz AG
Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Tel.: +41 1 436 40 40
Fax: +41 1 436 45 30

Sika Plastiment Ges.mBH
Lohnergasse 3
A-1210 Wien
Tel.: +43 1 278 86 11
Fax: +43 1 270 52 39

Sika GmbH
Stuttgarter Strasse 139
D-72574 Bad Urach
Tel.: +49 7125 940 761
Fax: +49 7125 940 763

Sika Automotive GmbH
Reichsbahnstr. 99
D-22525 Hamburg
Tel.: +49 40 540 02 0
Fax: +49 40 540 02 241

SikaMelt®-9676 (VP)