

Sikaflex®-260 N

Der vielseitig einsetzbare Kraftklebstoff

Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-K Polyurethan	
Farbe	schwarz	
Härtungsmechanismus	feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (DIN EN ISO 1183_1)	1,2 kg/l	
Standfestigkeit	sehr gut	
Verarbeitungstemperatur	+10 bis +35°C	
Hautbildezeit ¹⁾	ca. 40 min	
Durchhärtegeschwindigkeit	(siehe Diagramm 1)	
Volumenänderung (DIN 52451)	ca. 2,5 %	
Härte Shore A (ISO 868 / DIN 53505)	ca. 50	
Zugfestigkeit (ISO 527 / DIN 53504)	ca. 7 N/mm ²	
Reissdehnung (ISO 527 / DIN 53504)	ca. 300 %	
Weiterreisswiderstand (ISO 34 / DIN 53515)	ca. 8 N/mm	
Zugscherfestigkeit (ISO 4587 / DIN EN 1465)	ca. 4 N/mm ²	
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99 / DIN IEC 60093)	ca. 1 x 10 ⁷ Ωcm	
Einsatztemperatur	dauerhaft	-40°C bis +90°C
Haltbarkeit (Lagerung unter 25°C im ungeöffneten Gebinde)	Kartusche / Beutel Fass / Hobbock	9 Monate 6 Monate

¹⁾ 23°C / 50% r.Lf.

Beschreibung

Sikaflex®-260 N ist ein vielseitig einsetzbarer 1-Komponenten Polyurethanklebstoff. Er ist einfach aufzutragen und härtet mit Luftfeuchtigkeit aus. Sikaflex®-260 N verfügt über eine lange Hautbildezeit und gewährt einen sicheren Einsatz, auch bei höheren Temperaturen.

Der Klebstoff bietet gleichermaßen Qualität und Sicherheit.

Sikaflex®-260 N wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

Produktvorteile

- zeigt ein breites Haftspektrum
- einfach in Handhabung und Verarbeitung
- standfest
- kurzer Fadenabriss
- kalt applizierbar
- manuelle sowie Pump-Verarbeitung möglich
- 1-komponentig
- OEM-Qualität
- dynamisch hoch belastbar
- schlag- und stossfest
- vibrationshemmend
- schallabsorbierend
- schleif- und überlackierbar
- alterungs- und witterungsbeständig

Anwendungsbereich

Sikaflex®-260 N ist geeignet für dynamisch hoch beanspruchte, strukturelle Verklebungen.

Geeignete Untergründe sind Holz, Metalle insbesondere Aluminium auch eloxiert, Stahlblech auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt, Glas, Grundierungen und Lackierungen (2-K-Systeme), keramische Materialien und Kunststoffe.

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit gewährleisten zu können, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

Industry



Härtungsmechanismus

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex®-260 N erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm).

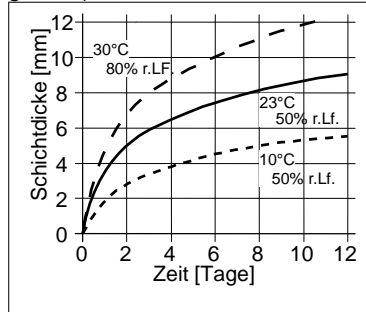


Diagramm 1: Durchhärtungsgeschwindigkeit für Sikaflex®-260 N

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-260 N ist beständig gegen Wasser, Meer-, Kalkwasser und öffentliche Abwässer sowie gegen schwache Säuren und Laugen, kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle sowie pflanzliche und tierische Fette und Öle, nicht beständig gegen organische Säuren, Alkohol, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösemittel.

Die Informationen sind nur Anhaltspunkte. Eine objektbezogene Beratung erhalten Sie auf Anfrage.

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in unserer Vorbehandlungstabelle.

Eine objektbezogene Beratung erhalten Sie auf Anfrage.

Verarbeitung

Kartuschenmembrane einstechen und vollständig öffnen.

Düsen Spitze (entsprechend der gewünschten Raupengeometrie) zuschneiden.

Für eine gleichmäßige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung).

Der Klebstoff muss zur sicheren Verarbeitung mit einer Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole aufgetragen werden.

Die Verarbeitungstemperatur darf 10°C nicht unter- bzw. 35°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 25°C.

Für die Beratung zur Auswahl und Einrichtung einer geeigneten Pumpanlage setzen Sie sich bitte mit der Abteilung System Engineering der Sika Industry in Verbindung.

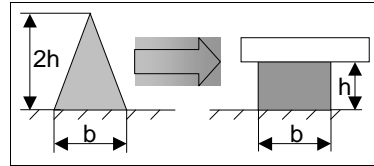


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Abglätten

Das Abglätten muss innerhalb der Hautbildezeit des Klebstoffes erfolgen. Zum Abglätten empfehlen wir Sika® Abglättmittel N. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-260 N kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Hände/Haut sollten sofort mit Sika® Handclean oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser gereinigt werden. Keine Lösemittel verwenden!

Überlackieren

Sikaflex®-260 N kann nach erfolgter Hautbildung überlackiert werden.

Bei Einbrennlacken muss in der Regel die vollständige Aushärtung von Sikaflex®-260 N abgewartet werden. Geeignet sind meist Lacke auf 1K-PUR- und 2K-Acrylat-Basis. Ölhaltige Lacke sind ungeeignet. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche unter Produktionsbedingungen überprüft werden. Da die Elastizität der Lacke geringer ist als die des Kleb/Dichtstoffs, kann es zu Lackrissen im Fugenbereich kommen.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Vorbehandlungstabelle

- Allg. Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

Gebinde

Kartusche	300 ml
-----------	--------

Hinweis Messwerte

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen.

Auf Grund von uns nicht beeinflussbarer Umstände können aktuell gemessene Werte variieren.

Arbeitsschutzbestimmungen

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten. Auf Wunsch stellen wir Ihnen unser System-Merkblatt TM 7510 "Hinweise zum Arbeitsschutz" beim Umgang mit Produkten der Sika Deutschland GmbH zur Verfügung.

Hinweis

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 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 Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. 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 Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produkt Datenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen:
www.sika-industry.de, E-Mail: industry@de.sika.com
www.sika.com

Sika Deutschland GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach
Deutschland
Tel. +49 7125 940-761
Fax +49 7125 940-763

