

SikaForce®-7710 L35 und SikaForce®-7010

Der universelle 2-K Sandwichelemente-Klebstoff

Technische Eigenschaften		Komponente A (Harz) SikaForce®-7710 L35	Komponente B (Härter) SikaForce®-7010
Chemische Basis		Polyole, gefüllt	Isocyanatderivate
Farbe		Beige	Braun, transparent
Mischfarbe		Beige	
Reaktionsmechanismus		Polyaddition	
Dichte		ca. 1,6 g/cm ³	ca. 1,2 g/cm ³
Mischdichte		ca. 1,5 g/cm ³	
Mischungsverhältnis	Volumen	100	25
	Gewicht	100	19
Festkörpergehalt		100 %	100 %
Viskosität ¹⁾		ca. 30.000 mPas (Brookfield RVT 6/20)	ca. 250 mPas (Brookfield RVT 2/20)
Mischviskosität ¹⁾		ca. 10.000 mPas	
Topfzeit ¹⁾		ca. 35 min	
Verarbeitungstemperatur		15 – 30 °C	
Verarbeitungszeit ¹⁾		ca. 17 min (siehe Diagramm 1)	
Offenzeit ¹⁾		ca. 80 min (siehe Diagramm 1)	
Presszeit ¹⁾		ca. 125 min (siehe Diagramm 1)	
Shore-D-Härte ²⁾	(DIN 53 505)	ca. 80 D	
Zugspannung ³⁾	(ISO 527)	ca. 11 N/mm ²	
Bruchdehnung ³⁾	(ISO 527)	ca. 9 %	
Zugscherfestigkeit ²⁾	(DIN EN 1465)	ca. 9 N/mm ²	
Haltbarkeit im 1.000l Container		6 Monate	
Haltbarkeit in kleineren Gebinden		12 Monate	

¹⁾ Prüftemperatur: + 23 °C, 50 % r.F. ²⁾ Aushärtebedingungen: 21 Tage bei + 23 °C, 50 % r.F. ³⁾ Aushärtebedingungen: 90 Tage bei + 23 °C, 50 % r.F.

Beschreibung

SikaForce®-7710 L35 ist die Basis Komponente für ein 2-K-Polyurethan Klebstoffsystem, welches mit dem Härter **SikaForce®-7010** verarbeitet wird.

SikaForce®-7710 L35 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001/14 001 hergestellt.

Produktvorteile

- Raumtemperaturhärtend
- Lösemittelfrei
- Lange offene Zeit
- kurze Presszeit
- Die offene Zeit wird nicht von der Luftfeuchtigkeit beeinflusst

Anwendungsbereich

Verkleben von Sandwichelementen und anderen Bauelementen mit Deckschichten aus Metall, Faserzement, Holz oder GFK und Kernmaterialien aus z.B. Polystyrol und Polyurethanschaum, Holz oder Mineralwolle.



Durchhärtung

Die Aushärtung von **SikaForce®-7710 L35** erfolgt durch Reaktion der beiden Komponenten. Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verlangsamen die Aushärtung.

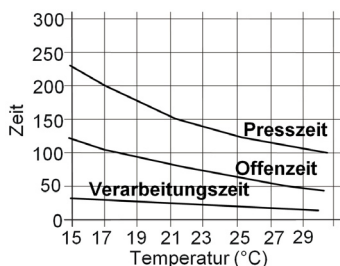


Diagramm 1: Presszeit, Offenzeit und Verarbeitungszeit für **SikaForce®-7710 L35**

Chemische Beständigkeit

Informationen auf Anfrage.

Verarbeitungshinweise

Vorbereitung

Die Bauteile müssen klebefreundlich vorbereitet sein. Je nach Oberfläche können schleifen, entfetten, Corona Verfahren oder ein Voranstrich die Haftung verbessern. Speziell bei blanken Metallen ist ein Voranstrich von Vorteil.

Vorversuche und eine objektbezogene Beratung werden empfohlen.

Klebstoffmenge

Der Verbrauch liegt zwischen 150 – 350 g/m² je nach Art der Werkstoffe. Probeverklebungen vornehmen.

Die Verarbeitung erfolgt entweder manuell oder mittels geeigneter Dosiermaschinen.

Manuell: Die Harzkomponente vor Gebrauch sorgfältig umrühren.

Anschließend den Härter im vorgeschriebenen Mischverhältnis unter ständigem Rühren bis zur vollständigen Homogenisierung des Gemisches beifügen. Mit Spachtel noch vor Ablauf der Anwendungszeit auftragen. Die Teile müssen vor Ablauf der Offenzeit verpresst werden.

Für weitere Informationen zur Auswahl geeigneter Verarbeitungsgeräte setzen Sie sich bitte mit der Abteilung System Engineering der Sika Industry in Verbindung.

Pressdruck

Ein Mindestdruck von 200 g/cm² wird empfohlen.

Der richtige Druck hängt vom Kernmaterial ab und muss immer unterhalb der höchstzulässigen Druckfestigkeit von diesem liegen. Die verklebten Bauteile dürfen während des Verpressens nicht bewegt werden. Probeverklebungen immer vornehmen.

Reinigung

Zur Gerätereinigung und Entfernung von nichtausgehärteten Klebstoffresten eignen sich Spülmittel wie N, N-Methylpyrrolidon oder Lösungsmittel wie Isopropanol, Aceton etc. Ausgehärtetes Material ist nur noch mechanisch zu entfernen.

Lagerung

Trocken und zwischen +10 °C und +30 °C. Vor direktem Sonnenlicht und Frost schützen. Nach Produktentnahme müssen die Gebinde umgehend wieder luftdicht verschlossen werden, um das Material vor Luftfeuchtigkeit zu schützen.

Die Mindesttemperatur während des Transportes liegt bei 0 °C.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente stehen zur Verfügung: Sicherheitsdatenblatt

Gebinde

Komponente A	Eimer	22 kg
	Fass	300 kg
	Fluid Bag	1.500 kg
Komponente B	Eimer	20 kg
	Fass	250 kg
Set Komp. A + B	Dose	1,2 kg

Wichtig

Für den Umgang mit unseren Produkten 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.



Sika Deutschland GmbH
Kornwestheimer Str. 107
70439 Stuttgart
Deutschland
Tel. +49 711 8009-0
Fax +49 711 8009-321

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



REG. NR. 391 16