

Sikaflex®-529 AT

Die spritzbare Dichtmasse im Karosseriebereich

Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-Komponenten-Hybrid	
Farbe (CQP ¹ 001-1)	Schwarz, ocker	
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (CQP 006-4)	ca. 1,30 kg/L	
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +35°C	
Hautbildezeit ² (CQP 019-1)	ca. 20 Minuten	
Offene Zeit ² (CQP 019-1)	ca. 15 Minuten	
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP 049-1)	Siehe Diagramm 1	
Volumenänderung (CQP 014-1 / DIN 52451)	ca. -3 %	
Shore A Härte (CQP 023-1 / ISO 868)	ca. 30	
Zugfestigkeit (CQP 036-1 / ISO 37)	ca. 1 N/mm ²	
Reißdehnung (CQP 036-1 / ISO 37)	ca. 200 %	
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1 / ISO 34)	ca. 2 N/mm	
Glasumwandlungstemperatur (CQP 509-1 / ISO 4663)	ca. -50°C	
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	dauerhaft 4 Stunden 1 Stunde	+80°C +120°C +140°C
Haltbarkeit ³ (CQP 016-1)	15 Monate	

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedures ²⁾ 23°C (73°F) / 50% r.Lf.

³⁾ Lagerung unter +25°C, kühl und trocken, im ungeöffneten Gebinde

Beschreibung

Sikaflex®-529 AT ist ein spritzbarer 1-Komponenten-Hybrid Dichtstoff für die Nahtabdichtung werksseitiger Originalstrukturen (Flächen und Raupen) im Karosseriebereich des Fahrzeugbaus. Er reagiert mit Luftfeuchtigkeit zu einem dauerhaften Elastomer.

Sikaflex®-529 AT basiert auf Sikas silantermierter Polymer-Technologie und enthält keine Isocyanate. Sikaflex®-529 AT wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

Produktvorteile

- 1-Komponenten Hybrid Technologie
- Gute Haftung ohne Primer auf einer Vielzahl von Substraten
- Schnellhärtende
- Ausgezeichnete Verarbeitbarkeit ohne Overspray und mit verbesserter Standfestigkeit
- Werkgetreue Optik
- Spritzbar, applizierbar als Raupe und mit Pinsel strukturierbar
- Überlackierbar mit wasserbasierten Systemen ("nass-in-nass" oder nach erfolgter Hautbildung)
- Gute schall- und vibrationsdämmende Eigenschaften
- Geruchsarm
- Alterungs- und witterungsbeständig
- Lösemittel- und isocyanatfrei
- Silicon- und PVC-frei

Anwendungsbereich

Sikaflex®-529 AT ist geeignet für dünn-schichtige Spritzabdichtung von Falzen, Nähten und Überlappungen im Karosseriebereich. Die mit Sikaflex®-529 AT beschichteten Oberflächen weisen zudem eine erhöhte Widerstandsfähigkeit z.B. gegen Steinschlag auf.

Sikaflex®-529 AT zeigt gute Haftung auf allen gängigen Substraten, welche in Karosseriewerkstätten eingesetzt werden, wie z.B. Metalle, Grundierungen, Lackierungen 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.



Härtungsmechanismus

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex®-529 AT erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm 1).

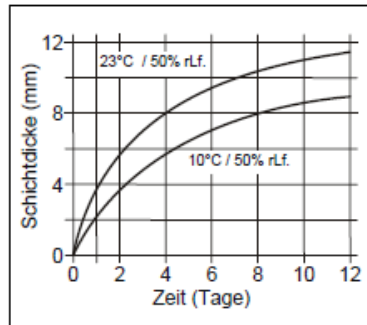


Diagramm 1: Durchhärtungsgeschwindigkeit für Sikaflex®-529 AT

Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-529 AT ist beständig gegen Süß- und Salzwasser, wässrige Reinigungsmittel (Herstellerrichtlinien beachten), kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle, sowie tierische und pflanzliche 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. Wenn angebracht, kann die Haftung durch Vorbehandlung mit Sika®-205 Aktivator verbessert werden. Eine objektbezogene Beratung erhalten Sie auf Anfrage.

Verarbeitung

Kartuschen: Spitzen abschneiden und in die Sika® Spraygun einlegen. Es sind unbedingt die Angaben des Geräteherstellers zu befolgen.

Beutel: Beutel in Sika® Jetflow-Gun einlegen und Clip aufschneiden. Minimaler Luftdruck: 5 bar. Es sind

unbedingt die Angaben des Geräteherstellers zu befolgen. Düsen Spitze entsprechend der gewünschten Raupengeometrie zuschneiden. Angebrochene Beutel müssen innerhalb kurzer Zeit verarbeitet werden. Die Verarbeitungstemperatur bzw. Die Aushärtebedingungen dürfen +5°C nicht unter- und +35°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen +15°C und +25°C.

Abglätten

Das Abglätten (Strukturieren mit Pinsel oder Spachtel) muss innerhalb der Hautbildungszeit des Klebstoffes erfolgen. Zum Abglätten empfehlen wir Sika® Abglättmittel N. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-529 AT kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden. Hände / Haut sollen sofort mit Sika® HandClean oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser gereinigt werden. Keine Lösemittel verwenden!

Überlackieren

Sikaflex®-529 AT kann mit den gängigsten Karosserie Lacksystemen (z.B. 2K-acrylbasierte oder wasserbasierte Lacke) überlackiert werden. Alkydbasierte und säurevernetzende Lacke sind nicht geeignet. Die Überlackierung kann "nass-in-nass" oder bis zu 24 Stunden nach der Applikation erfolgen. Beste Resultate werden erzielt, wenn 2K-polyurethan- und acrylbasierte Lacksysteme vor der vollständigen Aushärtung aufgebracht werden. Die vollständige Aushärtung von Sikaflex®-529 AT kann für den Einbrennprozess erforderlich sein. Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildung führen können.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika® Vorbehandlungstabelle
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

Gebinde

Kartusche	290 ml
Beutel	300 ml

Hinweis Messwerte

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund 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 dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

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, Untergründe 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. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen:

www.sika.at; E-Mail: technics.industry@at.sika.com
www.sika.com

Sika Österreich GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Lohnergasse 3
AT-1210 Wien
Österreich
Tel. +43 (0)5 0610 0
Fax +43 (0)5 0610 3901

