

Technisches Merkblatt

# Sikaflex<sup>®</sup>-252

## Der Konstruktionsklebstoff

### Materialkennwerte:

Chemische Basis	1-Komponenten-Polyurethan
Farbe	weiss, schwarz
Dichte (DIN 53479) (vor Aushärtung)	1,16 – 1,22 kg/l je nach Farbe
Standfestigkeit	sehr gut
Härtungsmechanismus	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit*	ca. 40 Minuten
Durchhärtungsgeschwindigkeit*	ca. 4 mm/24 h (siehe Diagramm)
Volumenänderung (DIN 52451)	ca. -6%
Härte Shore A (DIN 53505)	ca. 55
Zugfestigkeit (DIN 53504)	ca. 4 N/mm <sup>2</sup>
Reissdehnung (DIN 53504)	> 300%
Weiterreisswiderstand (DIN 53515)	ca. 9 N/mm
Zugscherfestigkeit (EN 1465) bei 4 mm Klebstoffdicke	ca. 2,5 N/mm <sup>2</sup>
Spez. Durchgangswiderstand (DIN 53482)	ca. 10 <sup>10</sup> Ω cm
Glasumwandlungstemperatur (DIN 53445)	ca. -40 °C
Temperaturbeständigkeit kurzfristig (8 h)	-40°C bis +90°C 120°C
Haltbarkeit, unter 25 °C	9 Monate

\* = Temperatur 23 °C, 50% rel. Luftfeuchtigkeit

### Beschreibung:

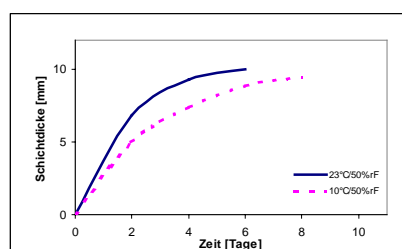
Sikaflex<sup>®</sup>-252 ist ein standfester, pastöser 1-Komponenten-Polyurethanklebstoff, der mit Luftfeuchtigkeit zu einem Elastomer aushärtet. Sikaflex<sup>®</sup>-252 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001/14001 hergestellt.

### Produktvorteile:

- 1-komponentig
- elastisch
- überlackierbar
- toleranzausgleichend
- dynamisch hochbelastbar
- vibrationshemmend
- nicht korrosiv
- elektrisch nicht leitfähig
- breites Haftspektrum
- TÜV geprüft

### Durchhärtung:

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex<sup>®</sup>-252 erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm).



### Anwendungsbereich:

Sikaflex<sup>®</sup>-252 ist geeignet für dynamisch beanspruchte, strukturelle Verklebungen.

Geeignete Untergrundmaterialien sind Holz, Metalle insbesondere Aluminium auch eloxiert, Stahlblech auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt, Metallgrundierung und -lackierung (2-K-Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe. Bei transparenten und spannungsrissegefährdeten Kunststoffen ist eine objektbezogene Beratung notwendig.

### Chemische Beständigkeit:

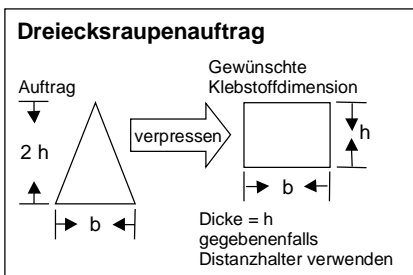
Sikaflex®-252 ist beständig gegen Wasser, Meer-, Kalkwasser und öffentliche Abwässer sowie gegen schwache Säuren und Laugen, kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle sowie pflanzliche und tierische Fette und Öle, nicht beständig gegen organische Säuren, Alkohol, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösemittel. Diese Angaben sind Anhaltspunkte. Eine verbindliche Aussage bedarf einer objektbezogenen Beratung.

### Verarbeitungshinweise:

**Allgemein.** Die Dimensionierung der Klebefugen erfolgt entsprechend den Sika Empfehlungen für elastische Klebstoffe.

**Untergrundvorbereitung.** Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Vorbereitung der Fügepartner muss im Regelfall nach den Angaben der gültigen Sika Vorbehandlungstabelle erfolgen.

**Verarbeitung.** Kartuschenmembrane einstecken und vollständig öffnen. Beutel in die Verarbeitungspistole einlegen und den Clip abschneiden. Düsen Spitze zuschneiden. Für eine gleichmässige Klebstoffschichtdicke empfehlen wir den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung).



Die Verarbeitungstemperatur darf 10°C nicht unter- bzw. 30°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 25°C. Bei Kartuschenapplikation empfehlen wir die Verwendung einer Kolbenstangendruckluftpistole.

Für die Beratung zur Auswahl und Einrichtung der Pumpanlagen sowie für die Verarbeitung mit Pumpanlagen setzen Sie sich bitte mit unserer Abteilung System Engineering in Verbindung.

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

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

**Überlackieren.** Nach erfolgter Hautbildung kann Sikaflex®-252 überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-252 aufgebracht werden.

Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildungen am Lack führen können.

### Entfernung von Klebstoffresten:

Geräte können von unausgehärtetem Sikaflex®-252 mit Sika® Remover-208 gereinigt werden. Ausgehärtetes Material ist nur noch mechanisch entfernbar. Hände/Körper sind sofort mit geeigneter Handwaschpaste und Wasser zu reinigen. Keine Lösemittel verwenden!

### Weitere Informationen:

Folgende Dokumente stehen zur Verfügung:

- Vorbehandlungstabelle
- Sicherheitsdatenblatt
- Berechnungsgrundlagen

### 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.