

PRODUKTDATENBLATT

SikaForce®-710 L35

Zweikomponentiger Klebstoff zur Paneelverklebung

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Eigenschaften	Komponente A SikaForce®-710 L35	Komponente B SikaForce®-010
Chemische Basis	Polyole	Isocyanatderivate
Farbe (CQP 001-1)	Beige	Braun
	gemischt Beige	
Härtungsmechanismus	Polyaddition	
Dichte	1,64 g/cm ³	1,23 g/cm ³
	gemischt (berechnet) 1,56 g/cm ³	
Festkörpergehalt	100 %	100 %
Mischungsverhältnis	nach Volumen 100 : 25	
	nach Gewicht 100 : 19	
Viskosität (CQP 029-4)	Rheometer, PP25, Scherrate 10 s ⁻¹ , d=1 mm 22 000 mPa·s ^A	300 mPa·s ^A
	gemischt 10 000 mPa·s ^A	
Verarbeitungstemperatur	15 bis 30 °C	
Topfzeit (CQP 536-3)	35 Minuten ^A	
Offenzeit (CQP 526-3)	70 Minuten ^A	
Presszeit (CQP 590-4)	1 MPa	125 Minuten ^A
Härte Shore D (CQP 023-1/ISO 48-4)	72 ^B	
Zugfestigkeit (CQP 543-1/ISO 527)	14 MPa ^B	
Reißdehnung (CQP 543-1/ISO 527)	25 % ^B	
Zugscherfestigkeit (CQP 546-1/ISO 4587)	9 MPa ^B	
Brennwert (EN ISO 1716)	14,5 MJ/kg	
Haltbarkeit	12 Monate	9 Monate

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} 23 °C / 50 % r. F.^{B)} 12 Wochen bei 23 °C / 50 % r. F.**BESCHREIBUNG**

SikaForce®-710 L35 ist ein zweikomponentiger Polyurethanklebstoff zur Verklebung von Sandwichpaneelen und ähnlichen Konstruktionen unterschiedlicher Materialien.

PRODUKTVORTEILE

- Raumtemperaturhärtend
- Erfüllt IMO Anforderungen nach DNV-GL
- Lösemittelfrei

ANWENDUNGSBEREICH

SikaForce®-710 L35 wird hauptsächlich zur Verklebung von Metall, Faserzement, Holz und GFK mit expandiertem und extrudiertem Polystyrolschaum, Polyurethanschaum und Mineralwolle zur Herstellung von Sandwich-elementen und anderen Konstruktionen eingesetzt.

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

HÄRTUNGSMECHANISMUS

Die Aushärtung von SikaForce®-710 L35 erfolgt durch eine chemische Reaktion der beiden Komponenten. Höhere Temperaturen beschleunigen den Aushärtungsprozess und niedrigere verlangsamen diesen.

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Im Hinblick auf eine potenzielle chemische oder thermische Belastung müssen projektbezogene Tests durchgeführt werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Produktvorbereitung

Komponente A muss vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden.

Oberflächenvorbehandlung

Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl, Staub und Verunreinigungen sein. Nach dem Reinigungsprozess kann je nach Oberfläche und Materialtyp eine physikalische oder chemische Vorbehandlung erforderlich sein. Die Art der Vorbehandlung muss durch Tests bestimmt werden.

Verarbeitung

Üblicherweise wird ein Flächengewicht zwischen 150 und 350 g/m² aufgebracht, abhängig von den zu verklebenden Substraten. Das passende Flächengewicht für eine gegebene Substratkombination muss durch Tests bestimmt werden.

Das Verfahren für die manuelle Anwendung ist wie folgt: Die A-Komponente muss gründlich aufgerührt werden, um Sedimente oder Separationen zu vermeiden. Nicht zu stark rühren, um keine Luft in das Produkt einzubringen. Die B-Komponente im angegebenen Verhältnis hinzufügen und homogen einmischen.

Fertig gemischtes SikaForce®-710 L35 vor Erreichen der halben Topfzeit auftragen und Teile innerhalb der Offenzeit fügen. Wenn in größeren Mengen gemischt wird, ist zu beachten, dass die exotherme Reaktion die Topfzeit und die Offenzeit erheblich verkürzen kann.

Informationen zur Auswahl und Einrichtung eines geeigneten Verarbeitungssystems gibt das System Engineering bei Sika Industry.

Pressen

Ein ausreichendes Anpressen ist erforderlich, um einen hohlraumfreien Kontakt zwischen den Substraten und dem Klebstoff zu erhalten. Der spezifische Druck ist jedoch vom Kernmaterial abhängig und muss durch Tests bestimmt werden. Der Druck muss immer unter der maximalen Druckfestigkeit des Kerns liegen. Nachdem der Pressvorgang gestartet wurde, den Pressdruck nicht vor Ablauf der Presszeit zurücknehmen.

Entfernung

Nicht ausgehärtetes SikaForce®-710 L35 kann mit SikaForce®-096 Cleaner (bisher SikaForce®-7260 Cleaner) von Werkzeugen und Geräten entfernt werden. Nach dem Aushärten kann das Material nur mechanisch entfernt werden.

Hände oder Haut müssen bei Kontakt mit dem Klebstoff sofort mit geeigneten Reinigungstüchern (z.B. Sika® Cleaner-350H) oder Industriehandreinigern und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden.

LAGERBEDINGUNGEN

SikaForce®-710 L35 muss an einem trockenen Ort zwischen 10 °C und 30 °C aufbewahrt werden. Nicht direktem Sonnenlicht oder Frost aussetzen. Nach dem Öffnen der Verpackung muss der Inhalt vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Die tiefste zulässige Temperatur während des Transports beträgt -20 °C für max. 7 Tage.

WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung der Sika Industry erhältlich.

Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:

- Sicherheitsdatenblatt

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.

RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Sie befreien den Anwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Lagerung, Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen vor der Anwendung. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchen Rechtsverhältnissen und -titeln auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer schriftlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Sonstige Äußerungen unserer Mitarbeiter über die Brauchbarkeit von Waren, ihren Verwendungszweck oder ihre Verarbeitung sind für uns solange nicht rechtsverbindlich, solange sie nicht in Briefform mit eigenhändiger Unterschrift des Mitarbeiters ausdrücklich bestätigt worden sind. Unsere Mitarbeiter sind darüber hinaus nicht bevollmächtigt, rechtsverbindliche Äußerungen zur Brauchbarkeit, zum Verwendungszweck oder zur Verarbeitung unserer Waren abzugeben. In allen gegen uns geltend gemachten Haftungsfällen hat der Anwender nachzuweisen, dass er uns schriftlich alle Informationen, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch uns erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Die Anwendung des Produkts in Anwendungsgebieten, die nicht in der Gebrauchsanweisung oder einer sonstigen Anleitung beschrieben sind, ist von uns nicht geprüft. Dies gilt insbesondere für Anwendungen, die zwar von einer Zulassung oder Genehmigung durch die Zulassungsbehörde erfasst sind, aber von uns nicht explizit empfohlen werden. Wir schließen deshalb jegliche Haftung für eventuelle Schäden aus einer solchen Anwendung aus. Alle hierin gemachten Angaben und Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern. Wir empfehlen daher, vor jeder Anwendung die Aktualität der Produktinformation auf aut.sika.com/de/download-center-industrie/produktdatenblaetter.html (Downloadcenter) zu prüfen. Im Übrigen gelten – auch gegenüber Dritten – unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen, abrufbar unter www.sika.at/agh.

PRODUKTDATENBLATT

SikaForce®-710 L35
Version 07.01 (03 - 2023), de_AT
012104577100001020

Sika Österreich GmbH

Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Dresdner Straße 89/B1, 7. Stock, Top 26
A-1200 Wien
Tel: 05 0610 0
Fax: 05 0610 3901
www.sika.at

