BUILDING TRUST

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-268 PowerCure

Beschleunigter Kleb- und Dichtstoff für Scheiben- und Montageklebungen im Schienenfahrzeugbau

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis	Polyurethan
Farbe (CQP001-1)	Schwarz
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend [A]
Dichte (vor Aushärtung)	1.3 kg/l
Standfestigkeit (CQP061-1)	Sehr gut
Verarbeitungstemperatur	10 bis 35 °C
Offenzeit (CQP526-1)	30 Minuten [B]
Anfangs-Zugscherfestigkeit (CQP046-1)	Siehe Tabelle 1
Volumenänderung (CQP014-1)	-1 %
Härte Shore A (CQP023-1 / ISO 7619-1)	55
Zugfestigkeit (CQP036-1 / ISO 527)	6 MPa
Reissdehnung (CQP036-1 / ISO 527)	500 %
Weiterreisswiderstand (CQP045-1 / ISO 34)	13 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP046-1 / ISO 4587)	4.5 MPa
Einsatztemperatur (CQP509-1 / CQP513-1)	-50 bis 90 °C
Haltbarkeit (CQP016-1)	9 Monate [C]

CQP = Corporate Quality Procedure A) Beschleunigt durch PowerCure B) 23 °C / 50 % r.Lf. C) Lagerung unter 25 °C

BESCHREIBUNG

Sikaflex®-268 PowerCure ist ein beschleunigtes Klebstoffsystem, das speziell für die Schienenfahrzeugindustrie entwickelt wurde. Die Aushärtung von Sikaflex®-268 PowerCure wird durch die PowerCure Technologie von Sika beschleunigt und ist deshalb weitgehend unabhängig von den Umgebungsbedingungen. Das Produkt eignet sich für Montageverklebungen und zum Scheibenkleben. Aufgrund der hervorragenden Witterungsbeständigkeit und Beständigkeit gegen eine Vielzahl von Reinigungsmitteln eignet es sich ideal für Aussenfugen an Schienenfahrzeugen.
Sikaflex®-268 PowerCure kann schwarzprimerlos verwendet werden.

PRODUKTVORTEILE

- Beständig gegen eine Vielzahl von Reinigungsmitteln
- Geprüft nach EN 45545 R1/R7 HL3
- Schnelle Aushärtung durch PowerCure Technologie
- Hervorragende Witterungsbeständigkeit
- Sehr gute Verarbeitungs- und Abglätteigenschaften
- Lösemittelfrei

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-268 PowerCure wurde für Montageklebungen und die Direktverglasung in der Schienenfahrzeugfertigung sowie für den Reparaturmarkt entwickelt und zeigt hervorragende Verarbeitungs- und Abglätteigenschaften. Aufgrund der überragenden Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Reinigungsmitteln und seiner hervorragenden Witterungsbeständigkeit eignet der Klebstoff sich für Aussenfugen.
Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-268 PowerCure auf spannungsrissgefährdeten Materialien verwendet wird. Vorversuche müssen mit Originalmaterialien durchgeführt werden, um Spannungsrisse zu vermeiden.
Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-268 PowerCure härtet durch Reaktion mit Feuchtigkeit, die von der Beschleunigerpaste bereitgestellt wird weitgehend unabhängig von der Luftfeuchtigkeit aus. Typische Werte zum Festigkeitsaufbau siehe Tabelle 1.

Zeit [h]	Festigkeit [MPa]
2	0.2
3	1
4	2
6	3.5

Tabelle 1: Zugscherfestigkeit bei 23 °C / 50 % r.Lf.

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-268 PowerCure ist im Allgemeinen beständig gegen Süsswasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und verdünnte Laugen; kurzzeitig beständig gegen Kraftstoffe, Mineralöle, pflanzliche und tierische Fette und Öle; nicht beständig gegen organische Säuren, Glykol, konzentrierte Mineralsäuren und Laugen oder Lösungsmittel.

Sikaflex®-268 PowerCure ist beständig gegen eine Vielzahl von Fahrzeugreinigern, vorausgesetzt sie werden gemäss den Richtlinien des Herstellers verwendet. Einige Reinigungsmittel enthalten aggressive Chemikalien wie Phosphorsäuren, die die Langlebigkeit von Sikaflex®-268 PowerCure erheblich beeinflussen können. Aus diesem Grund ist es von grösster Wichtigkeit, die Einwirkzeit auf ein Minimum zu beschränken, die richtige Verdünnung des Reinigungsmittels zu beachten und nach dem Reinigungsvorgang eine gründliche Spülung durchzuführen. Neue Reinigungsmittel müssen vorab getestet werden.

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage erhältlich

VERARBEITUNGSHINWEISE

Oberflächenvorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl und Staub sein. Die Oberflächenvorbehandlung hängt von der spezifischen Beschaffenheit des Untergrundes ab und ist entscheidend für eine dauerhafte Verbindung. Alle Vorbehandlungsschritte müssen durch Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen im Montageprozesse durchgeführt werden.

Verarbeitung

Den PowerCure Dispenser entsprechend der Betriebsanleitung vorbereiten. Wird die Anwendung länger als 15 Minuten unterbrochen, muss der Mischer ersetzt werden.

Sikaflex®-268 PowerCure kann zwischen 10 °C und 35 °C verarbeitet werden, Änderungen in der Reaktivität und den Applikationseigenschaften müssen berücksichtigt werden. Die optimale Temperatur für Untergrund und Klebstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Die Offenzeit ist bei heissem und feuchtem Klima deutlich kürzer. Die zu verklebenden Teile müssen immer innerhalb der Offenzeit gefügt werden. Als Faustregel gilt, dass eine Änderung von +10 °C die Offenzeit um die Hälfte reduziert.

Für eine gleichmässige Klebstoffschichtdicke empfiehlt es sich, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen (siehe Abbildung 1).

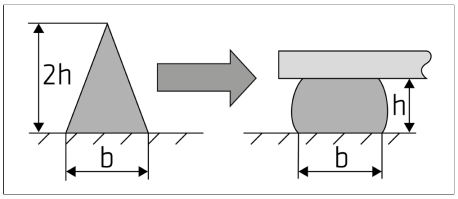

Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Abglätten

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-268 PowerCure kann mit Sika® Remover-208 oder anderen geeigneten Lösemitteln von Werkzeugen und Geräten entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden. Hände/Haut müssen sofort mit geeigneten Reinigungstüchern (z.B. Sika® Cleaner-350H) oder Industriehandreinigern und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

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
- PowerCure Betriebs- und Kurzanleitung
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

GEBINDE

PowerCure Beutel System	600 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 dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

RECHTLICHE HINWEISE

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 unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie 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 schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. 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 lokale Produktedatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.