

## PRODUKTDATENBLATT

SikaMelt<sup>®</sup>-676(ehemals SikaMelt<sup>®</sup>-9676)

Polyurethan Hot Melt mit hoher Anfangsfestigkeit für Kaschierung und Montage

## TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis	Polyurethan
Farbe (CQP001-1)	Weiß – beige
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend
Dichte	1,2 kg/l
Viskosität (Brookfield)	bei 130 °C 30 000 mPa·s
Erweichungspunkt (CQP538-5)	75 °C
Applikationstemperatur	120 – 160 °C kurzzeitig max. 1h 170 °C <sup>A</sup>
Durchhärtungszeit (CQP558-1)	26 h
Anfangsfestigkeit (CQP557-1)	0,8 MPa
Zugfestigkeit (CQP036-3)	15 MPa
Haltbarkeit	9 Monate

CQP = Corporate Quality Procedure

A) Nur gültig für Düse

**BESCHREIBUNG**

SikaMelt<sup>®</sup>-676 ist ein reaktiver Polyurethan Hotmelt, der unter Luftfeuchtigkeit aushärtet. Seine lange Offenzeit und hohe Anfangsfestigkeit ermöglichen eine gute Verarbeitbarkeit bei verschiedensten Anwendungen. SikaMelt<sup>®</sup>-676 ist für Montageanwendungen einsetzbar, bietet aber auch Lösungen für Kaschieranwendungen.

**PRODUKTVORTEILE**

- Hohe Anfangsfestigkeit
- Breites Haftungsspektrum
- Lange Offenzeit (Raupen Applikation)
- Sehr gute Alterungsbeständigkeit

**ANWENDUNGSBEREICH**

SikaMelt<sup>®</sup>-676 ist geeignet für eine dauerhafte, starke Verklebung von polaren Kunststoffen sowie Holz, Schaumstoffen, Textilien und lackiertem oder geprimertem Stahl. Unpolare Substrate wie zum Beispiel PP und PE können nach Oberflächenvorbehandlung ebenfalls verklebt werden. Er wird sowohl für Automobil Innenausstattungen als auch für Sandwich Panel Anwendungen eingesetzt, bei denen direkt nach der Verklebung eine hohe Festigkeit benötigt wird.

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Zur Prüfung der Haftung und Materialverträglichkeit müssen Tests mit Originalsubstraten unter Produktionsbedingungen durchgeführt werden.

## HÄRTUNGSMECHANISMUS

SikaMelt®-676 vernetzt durch Reaktion mit Luftfeuchte. Bei niedrigen Temperaturen ist der Wassergehalt der Luft niedriger und die Aushärtung erfolgt langsamer (siehe Diagramm 1).

Bei der Verklebung von hydrophoben (z.B. PP) und/oder feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien muss eine längere Aushärtezeit berücksichtigt werden. Dies bezieht sich insbesondere auf Montageverklebungen mit Klebstoffschichtdicken > 100 µm. Bei Kaschieranwendungen von hydrophoben und/oder feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien darf die Schichtstärke des Klebstoffs 100 µm nicht überschreiten. In solchen Fällen sind projektbezogenen Versuche mit Originalmaterialien unter prozessnahen Bedingungen notwendig.

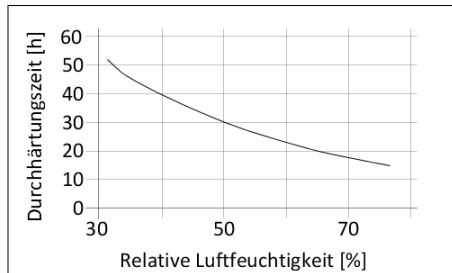


Diagramm 1: Durchhärtszeit eines 500 µm Klebstofffilms

## CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

SikaMelt®-676 ist beständig gegen wässrige Medien (Tenside, schwache Säuren und Laugen) und temporär beständig gegen Treibstoffe, Lösungsmittel und Mineralöle.

Die chemische Beständigkeit hängt von verschiedenen Faktoren wie Zusammensetzung, Konzentration, Temperatur und Einwirkdauer ab. Im Vorfeld müssen deshalb projektbezogenen Prüfungen bezüglich der chemischen und thermischen Belastung durchgeführt werden.

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### Oberflächenvorbereitung

Die Substratoberflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl und Staub sein. In Abhängigkeit von der Oberfläche und dem Substrat, kann eine physikalische oder chemische Vorbehandlung notwendig sein. Die Art der Vorbehandlung muss durch Versuche im Vorfeld ermittelt werden.

Bei der Verklebung von Metallen werden die besten Ergebnisse bei einer Substrattemperatur von 40 °C bis 60 °C erzielt.

## Verarbeitung

Mit geeigneten Auftragseinheiten lässt sich SikaMelt®-676 als Film, Punkt, Raupe, sowie im Sprühverfahren auftragen. Für den Einsatz in automatisierten Anlagen ist die Verwendung geeigneter Filtersysteme erforderlich.

Um die gewünschten Verarbeitungseigenschaften einzustellen, kann die Klebstoffviskosität mittels der Verarbeitungstemperatur angepasst werden (siehe Tabelle Typische Produkteigenschaften).

Während Verarbeitungspausen von SikaMelt®-676 ist folgende Vorgehensweise einzuhalten:

Bei Unterbrechungen  $\geq 1$  h ist die Anlagentemperatur auf 80 °C zu senken, bei Unterbrechungen  $\geq 4$  h ist die Heizung der Anlage auszuschalten.

Um eine gleichbleibenden Qualität während des Verarbeitungszeitraums zu gewährleisten, wird empfohlen den Klebstoff bei der Förderung aus einem Schmelztank mittels Stickstoff, Kohlendioxid oder Trockenluft zu schützen, um mögliche Reaktionen des Produktes mit Feuchte zu vermeiden. Bei Pausen oder Stillständen sollte die Auftragsdüse in trockenes Öl getaucht werden, um einer Durchhärtung des Klebstoffs vorzubeugen.

Eine Beratung bezüglich eines geeigneten Verarbeitungssystems erfolgt durch das System Engineering der Sika Industry.

## Entfernung

Die Anlagen und Auftragseinheiten können mit SikaMelt®-009 gereinigt werden. Ausgehärtetes Material kann mit SikaMelt®-001 angequollen und anschließend mechanisch entfernt werden (siehe auch Reinigungsanleitung).

Nicht ausgehärteter SikaMelt®-676 kann von Werkzeug und Geräten mit Sika®Remover-208 oder anderen geeigneten Lösemitteln entfernt werden.

Bei Hautkontakt ist die betroffene Stelle sofort mit Sika® Cleaner 350H oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser zu reinigen.

Keine Lösungsmittel auf der Haut verwenden.

## LAGERBEDINGUNGEN

SikaMelt®-676 muss bei Temperaturen von unter 30 °C und an einem trockenen Platz gelagert werden.

Während des Transports sind Temperaturen von bis zu 60 °C für max. 2 Wochen zulässig.

## WEITERE INFORMATIONEN

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

Folgende Dokumente stehen auf Anfrage zur Verfügung:

- Sicherheitsdatenblatt
  - Reinigungsanleitung
- Für SikaMelt® PUR Hotmelt Applikationsgeräte und -anlagen

## VERPACKUNG

Beutel	2,5 kg
Eimer	20 kg
Beutel (Karton)	22 kg
Fass	200 kg

## BASIS DER TECHNISCHEN DATEN

Alle technischen Daten in diesem Dokument beruhen auf Labortests. Aktuell gemessene Daten können unter Umständen als Folge von uns nicht beeinflussbaren Außeneinwirkungen abweichen.

## ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

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

## RECHTLICHER 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.

## PRODUKTDATENBLATT

SikaMelt®-676  
Version 01.01 (11 - 2020),  
de\_DEAUTO  
013409636760001010

## Sika Automotive Hamburg GmbH

Reichsbahnstr. 99  
D-22525 Hamburg  
Germany  
Phone: +49 40 540 02-0  
Fax: +49 40 540 02-241  
www.sikaautomotive.com

