

## SCHEDA DATI PRODOTTO

# SikaMelt®-677

(formerly SikaMelt®-9677)

Hot melt poliuretano multiuso per l'incollaggio di pannelli sandwich

**DATI TIPICI DI PRODOTTO (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)**

Base chimica		Poliuretano
Colore (CQP001-1)		Bianco - beige, opaco
Meccanismo di indurimento		Indurimento con umidità atmosferica
Densità		1.10 kg/l
Viscosità (Brookfield)	130 °C	11 000 mPa·s
Temperatura di rammollimento (CQP538-5)		72 °C
Temperatura di applicazione		120 – 140 °C
	per breve periodo max. 1h	150 °C <sup>A</sup>
Tempo aperto (CQP591-1)		Lungo
Tempo di indurimento (CQP558-1)		7 h
Trattenimento iniziale (CQP557-1)	dopo 30 min	0.3 MPa
Resistenza a trazione (CQP036-3)		9 MPa
Durata di conservazione		9 mesi

CQP = Corporate Quality Procedure

A) valido solo per ugello

**DESCRIZIONE**

SikaMelt®-677 è un adesivo hot melt reattivo poliuretano progettato per incollare var substrati e utilizzato principalmente per l'incollaggio di pannelli sandwich. Indurisce con l'esposizione all'umidità atmosferica.

SikaMelt®-677 soddisfa i requisiti stabiliti dall'Organizzazione Marittima Internazionale (IMO)

**VANTAGGI**

- Tempo aperto molto lungo
- Elevato trattenimento iniziale
- Approvato IMO
- Ampia gamma di adesione
- Eccellente resistenza al calore dopo indurimento con l'umidità atmosferica
- Eccellente resistenza all'invecchiamento

**CAMPI DI APPLICAZIONE**

SikaMelt®-677 è adatto per l'incollaggio permanente di materie plastiche polari, nonché per legno, schiuma, tessuti, acciaio verniciato e innescato. Le materie plastiche non polari come PP e PE possono essere incollate dopo un adeguato pretrattamento fisico. Viene utilizzato per la laminazione di rivestimenti interni e per le applicazioni del pannello sandwich.

Questo prodotto è adatto solo per utenti esperti. Devono essere eseguiti test con substrati e condizioni reali per garantire l'adesione e la compatibilità dei materiali

## MECCANISMO DI INDURIMENTO

SikaMelt®-677 polimerizza per reazione con l'umidità atmosferica. A basse temperature il contenuto di acqua nell'aria è inferiore, il che si tradurrà in una velocità di indurimento inferiore (vedere diagramma 1). Quando si collegano substrati idrofobici (ad es. PP) e/o impermeabili all'umidità, si deve tenere conto di un tempo di indurimento significativamente più lungo.

Ciò vale soprattutto per le applicazioni di assemblaggio con uno spessore adesivo > 100 µm. Per applicazioni di laminazione di substrati idrofobici e/o impermeabili all'umidità, lo strato adesivo non deve superare 100 µm. In tali casi sono obbligatori test relativi al progetto con substrati e condizioni originali.

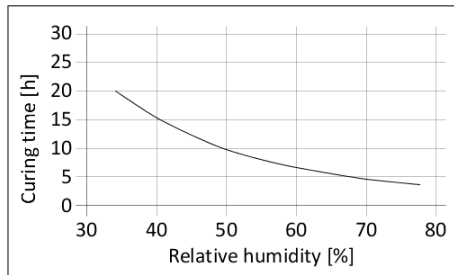


Diagramma 1: tempo di indurimento per film da 500 µm

## RESISTENZA CHIMICA

SikaMelt®-677 è resistente a tensioattivi acquosi, soluzioni alcaline/acide deboli e temporaneamente resistente a carburanti, solventi e oli minerali.

La resistenza chimica è influenzata da diversi fattori quali composizione chimica, concentrazione, periodo di esposizione e temperatura. Pertanto è richiesto un test relativo al progetto in caso di esposizione chimica o termica.

## METODO DI APPLICAZIONE

### Preparazione della superficie

Le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di qualsiasi traccia di grasso, olio e polvere.

In base alla superficie e al tipo di materiale, potrebbe essere necessario un pretrattamento fisico o chimico. Il tipo di pretrattamento deve essere determinato mediante prove. Per i metalli i risultati migliori si ottengono se i substrati vengono riscaldati tra 40 e 60 °C prima del processo di assemblaggio.

## Applicazione

Con un'adeguata attrezzatura di estrusione, SikaMelt®-677 può essere applicato come applicazione per film, punti, perline o spray. Per applicazioni automatizzate è richiesto un sistema di filtraggio adeguato. Per soddisfare le proprietà dell'applicazione richieste, è possibile regolare la viscosità dell'adesivo modificando la temperatura dell'applicazione (vedere la tabella Dati tipici del prodotto).

Durante le pause SikaMelt®-677 deve essere estruso come segue:

Per interruzioni ≥ 1 ore il riscaldamento deve essere abbassato a 80 °C e per interruzioni ≥ 4 ore il riscaldamento deve essere spento.

Per garantire una qualità costante durante l'intero processo produttivo è obbligatorio proteggere l'adesivo nel serbatoio di fusione con azoto, anidride carbonica o aria secca (per evitare possibili reazioni del prodotto con l'umidità). In caso di interruzioni o arresti, immergere l'ugello in olio essiccato per evitare l'indurimento dell'adesivo (evitare il blocco). Per consigli sulla selezione e l'installazione di apparecchiature di elaborazione adeguate, contattare il Dipartimento di Ingegneria di Sika Industry.

## Rimozione

L'attrezzatura e gli strumenti di applicazione possono essere puliti con SikaMelt®-009. Il materiale indurito può essere rigonfiato per scopi di pulizia con SikaMelt®-001 e deve essere rimosso meccanicamente (vedere anche le istruzioni per la pulizia). SikaMelt®-677 può essere rimosso da strumenti e attrezzature con Sika® Remover-208 o un altro solvente adatto.

Le mani e la pelle esposta devono essere lavate immediatamente utilizzando salviette per le mani come Sika® Cleaner-350H o un idoneo detergente industriale per le mani e acqua. Non usare solventi sulla pelle!

## CONDIZIONI DI STOCCAGGIO

Il nome deve essere conservato a temperatura inferiore a 30 °C in luogo asciutto.

Ai fini del trasporto, la temperatura di stoccaggio può essere superata per un periodo di max. 2 settimane fino a 60 °C.

## ULTERIORI INFORMAZIONI

Le informazioni qui contenute sono offerte solo a scopo di orientamento generale. Consulenza su applicazioni specifiche è disponibile su richiesta presso l'Ufficio Tecnico di Sika Industry.

Su richiesta sono disponibili copie delle seguenti pubblicazioni:

- Scheda di sicurezza
- Istruzioni di pulizia

Per apparecchiature hot melt reattive PUR SikaMelt®

## INFORMAZIONI CONFEZIONAMENTO

Cartuccia	330 g
Fusto	200 kg

## VALORI BASE DEI DATI PRODOTTO

Tutti i dati tecnici specificati in questo documento si basano su test di laboratorio. I dati di misurazione effettiva possono variare a causa di circostanze al di fuori del nostro controllo.

## INFORMAZIONI SALUTE E SICUREZZA

Per informazioni e consigli su utilizzo, manipolazione, trasporto, stoccaggio ed eliminazione dei prodotti chimici si raccomanda di consultare la relativa scheda di sicurezza, dove sono riportati tutti i dati necessari dal punto di vista fisico, ecologico, tossicologico ed ogni altra informazione sulla sicurezza.

## DISCLAIMER

I consigli tecnici relativi all'impiego, che noi forniamo verbalmente o per iscritto come assistenza al cliente o all'operatore in base alle nostre esperienze, corrispondenti allo stato attuale delle conoscenze scientifiche e pratiche, non sono impegnativi e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Essi non dispensano l'acquirente dalla responsabilità di provare personalmente i nostri prodotti per quanto concerne la loro idoneità relativamente all'uso previsto. Per il resto sono valide le nostre condizioni commerciali. Il contenuto della presente scheda si ritiene vincolante per quanto sopra ai fini della veridicità del contenuto solo se corredata di apposito timbro e di controfirma apposta presso la ns. sede e da personale delegato a quanto sopra. Diformità dall'originale predetto per contenuto e/o utilizzo non implicheranno alcuna responsabilità da parte della società Sika. Il cliente è inoltre tenuto a verificare che la presente scheda E GLI EVENTUALI VALORI RIPORTATI siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano sostituiti da edizioni successive E/O NUOVE FORMULAZIONI DEL PRODOTTO. Nel dubbio, contattare il nostro Ufficio Tecnico.

## SCHEDA DATI PRODOTTO

SikaMelt®-677  
Versione 03.01 (04 - 2022), it\_IT  
013409636770001000

Sika Italia S.p.A.  
Via Luigi Einaudi 6  
20068 Peschiera Borromeo (MI)  
industry@it.sika.com  
Tel. +39 02 54778111  
Fax +39 02 54778409  
www.sika.it

