



제품 설명서

# Sikaflex®-529 AT

자동차 바디를 위한 스프레이 가능 실란트 (이소시아네이트 無)

제품 자료 (추가 내용은 MSDS 참조)

화학적 성분	실란 터미네이티드 폴리머
색상 (CQP001-1)	검정, 오크
경화 구조	습기경화형
밀도 (미경화 시)	색상에 따라 다름
적용 온도	대기온도
스킨 타임 (CQP019-1)	20 분 <sup>A</sup>
경화 속도 (CQP049-1)	(도표 참조)
수축 (CQP014-1)	3 %
Shore A 경도(CQP023-1 / ISO 7619-1)	30
인장강도 (CQP036-1 / ISO 527)	1 MPa
파괴 시 신율 (CQP036-1 / ISO 527)	200 %
파열저항내구성 (CQP045-1 / ISO 34)	2 N/mm
적용 온도 (CQP513-1)	4 시간 -40 – 80 °C 1 시간 120 °C 140 °C
유효 기간 (CQP016-1)	카트리지 15 개월 <sup>B</sup> 유니팩 12 개월 <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. h.

B) storage below 25 °C

**제품 개요**

Sikaflex®-529 AT는 대기중 습기와 반응하여 경화되는 1액형 실란 터미네이티드 폴리머(STP)실란트입니다. 이 제품은 자동차 차체를 위해 공장에서 만들어진 모양(표면 및 비드)의 씰링에 사용됩니다.

**제품 장점**

- 차량 제작사 씰링 형태 재현
- 스프레이와 비드 적용
- 다양한 자재에 대한 좋은 접착력
- 과도하게 스프레이 되지 않는 우수한 작업성
- 아주 좋은 칩소성
- 수성 기반 페인트 시스템에 습식 도장 가능
- 저취성
- 양호한 소음 및 진동 감소
- 솔벤트 無, 이소시아네이트 無
- 실리콘 無, PVC 無

**적용 분야**

Sikaflex®-529 AT는 사고 수리 및 차체 시공시 씰링 및 랩조인트를 위한 스프레이 가능한 탄성 실란트로 사용되도록 설계되었습니다.

Sikaflex®-529 AT가 적용된 경우, 스톤 칩 및 기타 차체에 대한 내성을 향상시킵니다. 정비공장에서 일반적으로 사용되는 모든 재료에 잘 부착됩니다. 예를 들면 금속 프라이머와 페인트 코팅 페인트 플라스틱 및 폴라스틱 등.

접착력과 상응성에 대해 실제 사용되는 피착재와 적용 조건에 대해 시험이 이루어져야 합니다.

제품은 숙련된 전문가에게만 적합합니다. 접착력과 재료 적합성을 보장하기 위해 실제 기판 및 조건으로 테스트 해야 합니다.

제품 설명서

Sikaflex®-529 AT

버전 02.01 (03 - 2019), ko\_KR

012201205293001000

## 경화 구조

Sikaflex®-529 AT는 대기 중 습기와 반응하여 경화됩니다. 저온에서 공기의 수분함량은 일반적으로 낮으며 경화 반응은 다소 느려집니다. (도표 1 참조)

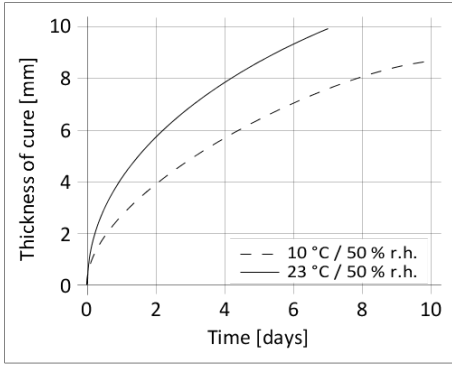


도표 1: 경화속도 Sikaflex®-529 AT

## 화학적 내구성

Sikaflex®-529 AT는 담수, 해수, 석회수, 하수, 희석 산 및 가성솔루션에 내성을 지닙니다.

화석연료, 미네랄오일, 식물성과 동물성 기름과 오일에는 일시적으로 내성을 가지지만 유기산, 방청제 등에는 내성이 없습니다.

## 적용 방법

### 피착재 표면 준비 작업

표면은 깨끗하고 건조한 상태로 오일, 그리스, 먼지가 없어야 합니다.

표면 처리는 기재의 특정 성질에 따라 달라지며 지속적인 성능에 영향을 줍니다.

표면 처리에 대한 사항은 최근 버전의 씨카 전처리 차트의 최신판을 참고 바랍니다.

구체적인 적용 부위에 대한 표면 사전처리 방법에 대해서는 씨카 기술부에서 제공 받으실 수 있습니다.

## 적용

Sikaflex®-529 AT는 5 °C ~ 40 °C 사이에서 처리 할 수 있지만 반응성 및 적용특성의 변화를 고려해야 합니다.

피착재와 실란트의 사용 적정온도는 15 °C 와 25 °C 사이입니다.

Sikaflex®-529 AT는 수동, 공압 또는 전기 구동 피스톤 건으로 적용할 수 있습니다. 스프레이 적용을 위해서는 씨카 스프레이 건(카트리지) 또는 젯플로우 건(유니팩)을 사용하셔야 합니다.

## 롤링 및 마무리 작업

Sikaflex®-529 AT 는 예를 들어 페인트 브러시 또는 스파툴라를 사용하여 롤링 및 마감이 가능합니다.

Sika® Tooling Agent N을 사용하는 것을 권장합니다. 다른 마감재는 사용하기 전에 반드시 적합성과 호환성의 테스트 후 사용하십시오. 롤링과 마감은 실란트의 지축시간 이내에 행해져야 합니다.

## 제거

미경화된 Sikaflex®-529 AT 는 Sika® Remover-208 또는 기타 적절한 용제를 사용하여 도구나 장비로부터 제거 될 수 있습니다.

일단 경화된 후에는 기계적인 방법으로만 제거가 가능합니다.

손이나 노출된 피부는 Sika® Cleaner-350H 타월이나 적절한 산업용 핸드크림과 물을 사용하여 즉시 씻어내야 하며 절대 용제를 사용하지 않습니다.

## 도장성

Sikaflex®-529 AT는 가장 일반적인 자동차 페인트 시스템 (수성 포함)으로 칠할 수 있습니다.

모든 도료는 제조사의 조건 하에 예비 시험을 수행 후 테스트 해야 합니다.

조인트의 도장은 경화되지 않은 상태에서 도포 후 최대 72시간까지 마칠 수 있습니다.

도료가 베이킹 과정을 필요로 하는 경우, 완전 경화 후 적용하면 최상의 성능을 얻을 수 발휘할 수 있습니다.

완전히 경화 된 Sikaflex®-529 AT의 접착은 도장 공정 전에 Sika®Aktivator-205를 적용함으로써 향상 될 수 있습니다.

도료의 탄성은 보통 실란트보다 낮습니다. 이는 접합부위에서 균열을 초래할 수 있습니다.

## 추가 정보

이 정보는 일반적인 지침을 위해 제공됩니다. 특정 적용에 관한 조언은 씨카 공업부서의 기술부에 문의 바랍니다.

아래 자료들의 사본은 요청에 의해 공급될 수 있습니다:

- 안전 데이터 시트
- 씨카 실란 터미네이트드 폴리머용 전처리 차트
- Sikaflex®와 Sikatack®의 접착과 실링에 대한 일반적인 가이드라인

## 포장 정보

카트리지	290 ml
유니팩	300 ml

## 자료 근거

모든 이 서류에 기재된 기술자료는 실험실 시험을 기반으로 작성된 것입니다. 실제 측정된 자료는 현장여건에 따라 달라질 수 있습니다.

## 보건 안전 자료

제품의 운송, 취급, 저장 그리고 폐기 등과 관련된 정보에 대해서는 물리적, 독성, 생태학적 그리고 다른 안전관련 자료들을 포함하는 물질안전보건자료 (MSDS) 를 참조하십시오.

## 법적고지

씨카코리아의 경험과 전문 지식을 바탕으로 작성된 본 자료는 당사의 제품이 적절하게 보관, 취급되고 정상적인 조건하에서 사용 되었을 경우를 바탕으로 만들어진 것입니다. 본 자료는 제품 설명서에 명시된 조건에서, 제시된 시공 공법을 따를 경우에만 적용되며 시공 전에 사용하려는 제품이 시공 목적과 방법에 적합한지를 기술 자료를 참조하여 반드시 확인 하십시오. 씨카코리아는 사용자가 당사가 제시한 기술 자료 및 용법에 따랐을 경우에 한해서 제품의 품질을 보증하며 시공 방법을 임의로 변경하거나 현장 시공조건이 본 자료에 제시된 조건과 다른 경우, 당사와 사전 협의되지 않은 사항에 대해서는 책임 지지 않습니다. 제품의 사용자는 적용하고자하는 공법과 목적에 부합되는지를 사전시험 검증해야 합니다. 사용자들은 최신의 제품설명서 사본을 참조해야 하며 씨카코리아에 최신본의 제공을 요구할 수 있습니다.

## 제품 설명서

Sikaflex®-529 AT  
버전 02.01 (03 - 2019), ko\_KR  
012201205293001000

## 씨카코리아(주)

서울특별시 강남구 논현로 135길 16  
Tel : + 82 2 6912 1500  
Fax : +82 2 6912 1555  
web: http://kor.sika.com

