

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-953 L30

Schnellhärtender 2-K STP-Montagekleb- und Dichtstoff mit langer Offenzeit

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Eigenschaften	Sikaflex®-953 L30 A	Sikaflex®-905 B
Chemische Basis	2-K Silanterminiertes Polymer (STP)	
Farbe (CQP 001-1)	Weiß	Weiß
Dichte	1,4 kg/l	1,2 kg/l
Mischungsverhältnis	gemischt 1,4 kg/l	
	A:B nach Volumen	10 : 1
	A:B nach Gewicht	11,7 : 1
Standfestigkeit (CQP 061-1)	Gut	
Verarbeitungstemperatur	5 bis 40 °C	
Hautbildezeit (CQP 019-1)	40 Minuten ^A	
Offene Zeit (CQP 526-1)	30 Minuten ^A	
Durchhärtengeschwindigkeit (CQP 046-1)	Siehe Tabelle 1 ^A	
Volumenänderung (CQP 014-1)	- 2 %	
Härte Shore A (CQP 023-1 / ISO 48-4)	50	
Zugfestigkeit (CQP 036-1/ISO 527)	2,5 MPa	
Reißdehnung (CQP 036-1/ISO 527)	450 %	
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1 / ISO 34)	10 N/mm	
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1/ISO 4587)	1,5 MPa	
Wärmebeständigkeit (CQP 513-1)	1 Stunde	160 °C
Einsatztemperatur (CQP 509-1/CQP 513-1)	-45 bis 90 °C	
Haltbarkeit (CQP 016-1)	9 Monate ^B	
Mischer	Statomix® MS 13-18-G	

CQP = Corporate Quality Procedure

^{A)} 23 °C / 50 % r. F.^{B)} Lagerung zwischen 5 und 25 °C, B-Komponente ist frostempfindlich**BESCHREIBUNG**

Sikaflex®-953 L30 ist ein Zweikomponenten STP-Montagekleb- und Dichtstoff. Die Aushärtung erfolgt durch die chemische Reaktion beider Komponenten. Die L30 Variante wurde für das Verkleben von großen Bauteilen entwickelt, bei denen eine lange Offenzeit erforderlich ist. Sikaflex®-953 L30 hat eine gute Witterungsbeständigkeit und kann aufgrund der guten spaltfüllenden Eigenschaften für Dichtfugen im Außenbereich eingesetzt werden. Sikaflex®-953 L30 eignet sich auch sehr gut für Anwendungen, bei denen über lange Strecken gepumpt werden muss.

PRODUKTVORTEILE

- Über lange Distanz pumpbar
- Geringe Vorbehandlung bei den meisten gängigen Untergründen notwendig
- Frei von Lösemittel und Isocyanat
- Gutes Spaltfüllvermögen
- Gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-953 L30 eignet sich zum Verkleben von großen Bauteilen, die dynamischen Belastungen ausgesetzt sind und bei denen das Erreichen einer Frühfestigkeit erforderlich ist. Mögliche Untergründe sind Metalle, insbesondere Aluminium (auch eloxiert), Stahl (auch phosphatiert, chromatiert und verzinkt), Metallgrundierungen und Lacke (zweikomponentige Systeme), keramische Materialien und Kunststoffe.

Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-953 L30 auf spannungsrissegefährdeten Materialien verwendet wird. Vorversuche müssen mit Originalmaterialien durchgeführt werden, um Spannungsrisse zu vermeiden.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-953 L30
Version 03.01 (03 - 2023), de_AT
012301219530001200

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 Sikaflex®-953 L30 erfolgt durch die chemische Reaktion der beiden Komponenten.

Zeit [h]	Zugscherfestigkeit [MPa]
2	0,2
4	0,6
6	0,8

Tabelle 1: Zugscherfestigkeit (CQP 046-1) bei 23 °C / 50 % r.F.

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-953 L30 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.

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. Hinweise zur Untergrundvorbehandlung sind in der aktuellen Sika® Vorbehandlungstabelle zu finden. Die dort enthaltenen Informationen basieren auf Erfahrungen und müssen in jedem Fall durch Vorversuche mit Originalmaterialien überprüft werden.

Verarbeitung

Sikaflex®-953 L30 muss mit einer geeigneten Dosieranlage verarbeitet werden. Der Mischertyp ist zu beachten (siehe Tabelle Typische Produkteigenschaften).

Sikaflex®-953 L30 kann zwischen 5 °C und 40 °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.

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

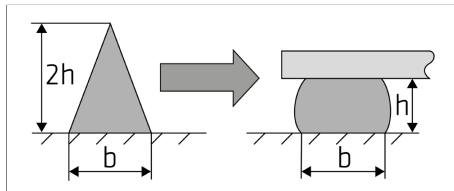


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

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.

Sikaflex®-953 L30 kann mit einer Pumpanlage verarbeitet werden. Informationen zur Auswahl und Einrichtung eines geeigneten Pumpensystems gibt das System Engineering bei Sika Industry.

Abglätten

Das Abglätten muss innerhalb der Offenzeit des Klebstoffs erfolgen. Zum Abglätten wird Sika® Abglättmittel N empfohlen. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-953 L30 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 Sika® Cleaner-350H oder mit einem geeigneten Industriereiniger und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

Überlackierbarkeit

Am Besten kann Sikaflex®-953 L30 innerhalb der Hautbildungszeit überlackiert werden. Erfolgt der Lackiervorgang nach der Hautbildung, kann die Haftung verbessert werden, indem die Fugenoberfläche vor dem Lackieren mit Sika® Aktivator-100 oder Sika® Aktivator-205 vorbehandelt wird. Erfordert der Lack einen Einbrennprozess (über 80 °C), erzielt man das beste Ergebnis, wenn der Dichtstoff zuvor vollständig aushärtet ist. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche unter Produktionsbedingungen überprüft werden. Da die Elastizität der Lacke geringer ist als die des Dichtstoffs, kann es zu Lackrissen im Fugenbereich kommen.

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
- Sika Vorbehandlungstabelle für Silan-Terminierte Polymere
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

GBINDE

Sikaflex®-953 L30

Dual-Kartusche	490 ml
----------------	--------

Sikaflex®-953 L30 (A)

Hobbock	23 l
Fass	195 l

Sikaflex®-905 (B)

Hobbock	23 l
---------	------

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/agb.

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-953 L30
Version 03.01 (03 - 2023), de_AT
012301219530001200

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

