BUILDING TRUST

PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-292i

Vielseitig einsetzbarer Marine-Klebstoff

TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis		1-K Polyurethan
Farbe (CQP 001-1)		Weiß
Härtungsmechanismus		Feuchtigkeitshärtend
Dichte	abhängig von der Farbe	1,3 kg/l
Standfestigkeit (CQP 061-1)		Sehr gut
Verarbeitungstemperatur		10 bis 40 °C
Hautbildezeit (CQP 019-1)		30 Minuten [A]
Offene Zeit (CQP 526-1)		25 Minuten [A]
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP 049-1)		Siehe Diagramm 1
Volumenänderung (CQP 014-1)		-2 %
Härte Shore A (CQP 023-1 / ISO 48-4)		40
Zugfestigkeit (CQP 036-1/ISO 527)		3 MPa
Reißdehnung (CQP 036-1/ISO 527)		400 %
Weiterreißwiderstand (CQP 045-1 / ISO 34)		8 N/mm
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1/ISO 4587)		2 MPa
Einsatztemperatur (CQP 509-1 / CQP 513-1)		-50 bis 90 °C
	4 Stunden	120 °C
	1 Stunde	140 °C
Haltbarkeit (CQP 016-1)		12 Monate [B]

CQP = Corporate Quality Procedure

[A] 23 °C / 50 % r. F.

[B] Lagerung unter 25 °C

BESCHREIBUNG

Sikaflex®-292i ist ein standfester, pastöser Einkomponenten-Polyurethan-Klebstoff, der mit Luftfeuchtigkeit aushärtet. Sikaflex®-292i verfügt über sehr gute Hafteigenschaften und hohe mechanische Belastbarkeit.
Sikaflex®-292i erfüllt die Anforderungen der Internationalen Maritimen Organisation (IMO).

PRODUKTVORTEILE

- Toleranzausgleichend
- Überlackierbar
- Breites Haftspektrum
- Wheelmark geprüft
- Lösemittelfrei und sehr geringer VOC-Gehalt

ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-292i ist geeignet für dynamisch stark beanspruchte, konstruktive Verklebungen im Schiff- und Bootsbau. Geeignete Untergrundmaterialien sind Metalle, insbesondere Aluminium (auch eloxiert), Grundierungen und Lackierungen (2-K-Systeme), keramische Werkstoffe, Kunststoffe wie GFK (ungesättigtes Polyesterharz), ABS etc.
Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-292i auf spannungsrissgefährdeten Materialien verwendet wird.
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®-292i härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit aus. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer, siehe Diagramm 1.

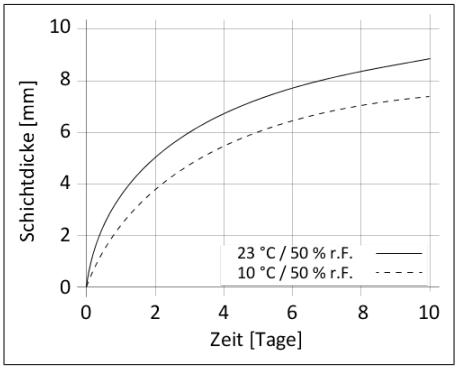

Diagramm 1: Durchhärtegeschwindigkeit von Sikaflex®-292i

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-292i 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, Staub und Verunreinigungen 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 Orginalmaterialien überprüft werden.

Verarbeitung

Sikaflex®-292i kann zwischen 10 °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. Viskositätsanstieg bei kühlen Temperaturen beachten. Für eine leichte Verarbeitung den Klebstoff auf Raumtemperatur erwärmen.

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

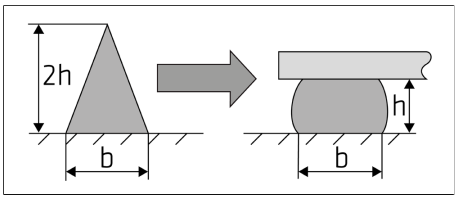

Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Sikaflex®-292i mit einer geeigneten Kartuschenpistole verarbeiten. Die Hautbildezeit ist bei heißem und feuchtem Klima deutlich kürzer. Bauteile immer innerhalb der Hautbildezeit fügen. Nachdem sich eine Haut gebildet hat, nicht mehr verpressen.

Abglätten

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

Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-292i 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
- Sika Marine Handbuch
- Sika® Vorbehandlungstabelle Marine für Kleb- und Dichtanwendungen im maritimen Umfeld
- Allgemeine Richtlinie Kleben und Dichten mit 1-komponentigen Sikaflex®

GEBINDE

Kartusche	300 ml
Schlauchbeutel	600 ml

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®-292i
Version 05.01 (10 - 2026), de_AT
012001212924001000

Sika Österreich GmbH
Bingser Dorfstraße 23
A-6700 Bludenz
Tel: 05 0610 0
Fax: 05 0610 1901
www.sika.at