

## PRODUKTDATENBLATT

## Sikaflex®-295 UV

Der Marine-Scheibenklebstoff für Kunststoffglas

## TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis	1-K Polyurethan
Farbe (CQP 001-1)	Schwarz, weiß
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend
Dichte	1,3 kg/l
Standfestigkeit	Gut
Verarbeitungstemperatur	10 bis 35 °C
Hautbildezeit (CQP 019-1)	60 Minuten <sup>A</sup>
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP 049-1)	Siehe Diagramm 1
Volumenänderung (CQP 014-1)	-1 %
Härte Shore A	35
Zugfestigkeit (CQP 036-1/ISO 527)	2 MPa
Reißdehnung (CQP 036-1/ISO 37)	500 %
Weiterreißwiderstand	5 N/mm
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	-50 bis 90 °C
Haltbarkeit	12 Monate <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

<sup>A</sup>) 23 °C / 50 % r. F.<sup>B</sup>) Lagerung unter 25 °C**BESCHREIBUNG**

Sikaflex®-295 UV ist ein pastöser einkomponenten Polyurethan-Klebstoff, der mit Luftfeuchtigkeit aushärtet. Er eignet sich für Anwendungen im Innen- und Außenbereich und dient zur Verklebung von Kunststoffscheiben im Marinebereich.

Sikaflex®-295 UV erfüllt die Anforderungen der Internationalen Maritimen Organisation (IMO).

**PRODUKTVORTEILE**

- Sehr gute Verarbeitungseigenschaften
- Alterungs- und witterungsbeständig
- Für Kunststoffscheiben geeignet
- OEM-geprüft
- Wheelmark-geprüft

**ANWENDUNGSBEREICH**

Sikaflex®-295 UV wurde speziell für die Anwendung im Schiff- und Bootsbau entwickelt. Er dient zur Verklebung und Verfügung von Kunststoffscheiben. Aufgrund seiner Witterungsbeständigkeit kann Sikaflex®-295 UV zum Abdichten von Fugen, die direktem Sonnenlicht ausgesetzt sind, eingesetzt werden. Geeignete Untergründe sind Aluminium (blank/eloxiert), GFK (Polyesterharz), rostfreier Stahl, Holz, 2-K-Beschichtungen, Kunststoffglas (PC, PMMA).

Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-295 UV 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.

## PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-295 UV  
Version 02.02 (04 - 2022), de\_AT  
012001212954001000

## HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-295 UV härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit aus. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer, siehe Diagramm 1. härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit aus. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer, siehe Diagramm 1.

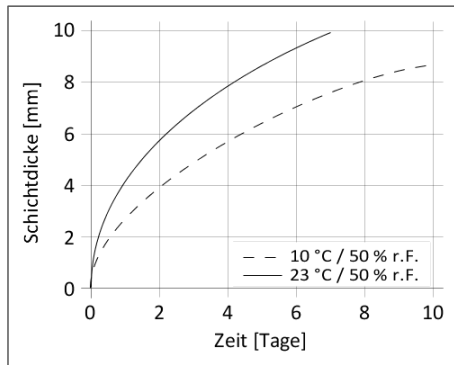


Diagramm 1: Durchhärtengeschwindigkeit Sikaflex®-295 UV

## CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-295 UV 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 Originalmaterialien überprüft werden.

## Verarbeitung

Sikaflex®-295 UV kann zwischen 10 °C und 35 °C verarbeitet werden. Änderungen in der Reaktivität und den Applikationseigenschaften müssen berücksichtigt werden. Die optimale Temperatur für Untergrund und Dichtstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Bei niedrigen Temperaturen erhöht sich die Viskosität. Den Klebstoff vor der Anwendung bei Umgebungstemperaturen lagern, damit er sich leichter verarbeiten lässt.

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

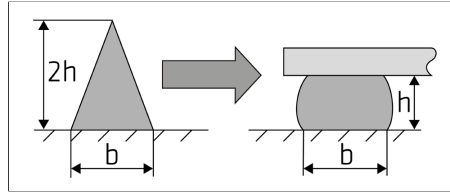


Abbildung 1: Empfohlener Klebstoffauftrag

Sikaflex®-295 UV mit einer geeigneten Kartuschen-/Beutelpistole oder Pumpanlage 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.

### Glätten und Endbearbeiten

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®-295 UV 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 Industriebandreinigern und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

### Überlackierbarkeit

Sikaflex®-295 UV kann vor und nach der Hautbildung 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 ausgehärtet 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

Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika Vorbehandlungstabelle für Marineanwendungen
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

## GBINDE

Kartusche	300 ml
Beutel	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, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründe 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 erfolgsversprechenden 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. Im Übrigen gelten unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

## PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-295 UV  
Version 02.02 (04 - 2022), de\_AT  
012001212954001000

## 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

