

## PRODUKTDATENBLATT

# SikaMelt®-675 IS

(ehemals SikaMelt®-9675 IS)

Polyurethan Hot Melt mit hoher Anfangsfestigkeit für Sandwich Panels

## TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis	Polyurethan
Farbe (CQP001-1)	Weiss
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend
Dichte (vor Aushärtung)	1.11 kg/l
Viskosität (nach Brookfield)	bei 130 °C 5 000 mPa·s
Erweichungstemperatur	82 °C
Verarbeitungstemperatur	100 bis 150 °C kurzzeitig max. 1 Stunde 160 °C <sup>A</sup>
Offenzeit (CQP559-1)	
Aushärtezeit (CQP558-1)	5 Stunden
Frühfestigkeit (CQP557-1)	0.6 MPa
Härte Shore D (CQP023-1 / ISO 48-4)	37
Zugfestigkeit (CQP036-3)	13 MPa
Haltbarkeit	9 Monate

CQP = Corporate Quality Procedure

<sup>A)</sup> Nur gültig für Düse**BESCHREIBUNG**

SikaMelt®-675 IS ist ein vielseitiger, reaktiver Polyurethan-Hotmelt der mittels Luftfeuchtigkeit aushärtet.

Mit seiner hohen Anfangsfestigkeit ist er hervorragend für die Herstellung von Sandwich Panels geeignet.

**PRODUKTVORTEILE**

- Hohe Anfangsfestigkeit
- Breites Haftungsspektrum
- Geruchsarm
- Hervorragende Beschichtungseigenschaften
- Mittlere offene Zeit für Sandwich Panel Anwendungen

**ANWENDUNGSBEREICH**

SikaMelt®-675 IS eignet sich für die beständige Verklebung von polaren Kunststoffen, Holz, Schäumen, Textilien sowie von lackiertem oder geprimerten Stahl. Unpolare Substrate wie PP- und PE-Folien können nach Oberflächenvorbehandlung ebenfalls verklebt werden.

Einsatzgebiete sind die Kaschierung von Interieur-Verkleidungen und Sandwich Panel Anwendungen.

Dieses Produkt ist nur für erfahrene, professionelle Anwender geeignet.

Um Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

## PRODUKTDATENBLATT

SikaMelt®-675 IS

Version 05.01 (04 - 2022), de\_CH

013409636750001020

## HÄRTUNGSMECHANISMUS

SikaMelt®-675 IS vernetzt durch Reaktion mit Luftfeuchte. Bei niedrigen Temperaturen ist der Wassergehalt der Luft niedriger und die Aushärtung erfolgt langsamer (siehe Diagramm 1).

Bei der Verklebung von hydrophoben (z. B. PP) und/oder feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien muss eine längere Aushärtezeit berücksichtigt werden. Dies bezieht sich insbesondere auf Montageverklebungen mit Klebstoffschichtdicken > 100 µm. Bei Kaschieranwendungen von hydrophoben und/oder feuchtigkeitsundurchlässigen Materialien darf die Schichtstärke des Klebstoffs 100 µm nicht überschreiten. In solchen Fällen sind projektbezogenen Versuche mit Originalmaterialien unter prozessnahen Bedingungen notwendig.

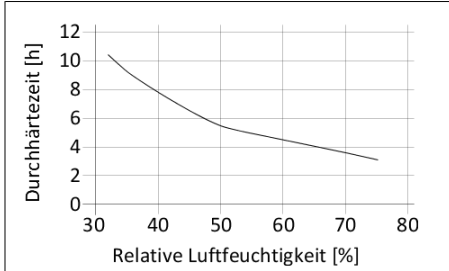


Diagramm 1: Durchhärtezeit für einen 500 µm Klebstofffilm

## CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

SikaMelt®-675 IS ist beständig gegen wässrige Medien (Tenside, schwache Säuren und Laugen) und temporär beständig gegen Treibstoffe, Lösungsmittel und Mineralöle.

Die chemische Beständigkeit hängt von verschiedenen Faktoren wie Zusammensetzung, Konzentration, Temperatur und Einwirkdauer ab. Im Vorfeld müssen deshalb projektbezogenen Prüfungen bezüglich der chemischen und thermischen Belastung durchgeführt werden.

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### Oberflächenvorbehandlung

Die Substratoberflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl und Staub sein. In Abhängigkeit von der Oberfläche und dem Substrat, kann eine physikalische oder chemische Vorbehandlung notwendig sein. Die Art der Vorbehandlung muss durch Versuche im Vorfeld ermittelt werden.

Bei der Verklebung von Metallen werden die besten Ergebnisse bei einer Substrattemperatur von 40 °C bis 60 °C erzielt.

### Verarbeitung

Mit geeigneten Auftragseinheiten lässt sich SikaMelt®-675 IS als Film, Punkt, Raupe, sowie im Sprühverfahren auftragen. Für den Einsatz in automatisierten Anlagen ist die Verwendung geeigneter Filtersysteme erforderlich.

Um die gewünschten Verarbeitungseigenschaften einzustellen, kann die Klebstoffviskosität mittels der Verarbeitungstemperatur angepasst werden (siehe Tabelle Typische Produkteigenschaften).

Während Verarbeitungspausen von SikaMelt®-675 IS ist folgende Vorgehensweise einzuhalten:

Bei Unterbrechungen  $\geq 1$  Stunde ist die Anlagentemperatur auf 80 °C zu senken, bei Unterbrechungen  $\geq 4$  Stunden ist die Heizung der Anlage auszuschalten.

Um eine gleichbleibenden Qualität während des Verarbeitungszeitraums sicherzustellen, wird empfohlen den Klebstoff bei der Förderung aus einem Schmelztank mittels Stickstoff, Kohlendioxid oder Trockenluft zu schützen, um mögliche Reaktionen des Produktes mit Feuchte zu vermeiden. Bei Pausen oder Stillständen sollte die Auftragsdüse in trockenes Öl getaucht werden, um einer Durchhärtung des Klebstoffs vorzubeugen. Eine Beratung bezüglich eines geeigneten Verarbeitungssystems erfolgt durch das System Engineering der Sika Industry.

### Entfernung

Die Anlagen und Auftragseinheiten können mit SikaMelt®-009 gereinigt werden. Ausgehärtetes Material kann mit SikaMelt®-001 angequollen und anschließend mechanisch entfernt werden (siehe auch Reinigungsanleitung).

Nicht ausgehärteter SikaMelt®-675 IS kann von Werkzeug und Geräten mit Sika® Remover-208 oder anderen geeigneten Lösemitteln entfernt werden.

Bei Hautkontakt ist die betroffene Stelle sofort mit Sika® Cleaner-350H oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser zu reinigen. Keine Lösungsmittel auf der Haut verwenden.

### LAGERBEDINGUNGEN

SikaMelt®-675 IS muss bei Temperaturen von unter 30 °C und an einem trockenen Platz gelagert werden.

Während des Transports sind Temperaturen von bis zu 60 °C für max. 2 Wochen zulässig.

### WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu speziellen Anwendungen sind auf Anfrage von der technischen Abteilung der Sika Industry erhältlich.

Folgende Dokumente stehen auf Anfrage zur Verfügung:

- Sicherheitsdatenblatt
- Reinigungsanleitung für SikaMelt® PUR Hotmelt Applikationsgeräte und -anlagen

### GEBINDE

Hobbock	22 kg
---------	-------

## HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Auf Grund 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 unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie 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 schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

## PRODUKTDATENBLATT

SikaMelt®-675 IS  
Version 05.01 (04 - 2022), de\_CH  
013409636750001020

