BUILDING TRUST

SCHEDA DATI PRODOTTO

Sikaflex®-953 L30

Adesivo e sigillante bicomponente STP a indurimento rapido e lungo tempo aperto

DATI TIPICI DI PRODOTTO (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)

Proprietà		Sikaflex®-953 L30 A	Sikaflex®-905 B
Base chimica		Polimero a terminazione silanica bicomponente (STP)	
Colore (CQP001-1)		Bianco	Bianco
Densità		1.41 kg/l	1.20 kg/l
	miscelati	1.39 kg/l	
Rapporto di miscelazione	A:B per volume	10 : 1	
	A:B per peso	11.7 : 1	
Tixotropia (CQP061-1)		Discreta	
Temperatura di applicazione	prodotto, ambiente	5 – 40 °C	
Tempo di formazione pelle (CQP019-1)		40 minuti [A]	
Tempo aperto (CQP526-1)		30 minuti [A]	
Velocità di indurimento (CQP046-1)		(Vedere tabella) [A]	
Ritiro volumetrico (CQP014-1)		2 %	
Durezza shore A (CQP023-1 /ISO 48-4)		50	
Resistenza a trazione (CQP036-1 / ISO 527)		2.5 MPa	
Allungamento a rottura (CQP036-1 / ISO 527)		450 %	
Resistenza alla propagazione di taglio (CQP045-1 / ISO 34)		15 N/mm	
Resistenza a taglio sovrapposto (CQP046-1 / ISO 4587)		1.5 MPa	
Resistenza termica (CQP513-1)	1 ore	160 °C	
Temperatura di servizio (CQP509-1 / CQP513-1)		-45 – 90 °C	
Stabilità		9 mesi [B]	
Miscelatore	for dispensing systems	Statomix® MS 13-18-G	

CQP = Corporate Quality Procedure

[A] 23 °C / 50 % u.r.

[B] conservare tra 5 e 25 °C, il componente B è sensibile al gelo

DESCRIZIONE

Sikaflex®-953 L30 è un adesivo da assemblaggio bicomponente a terminazione silanica (STP) che indurisce per reazione chimica tra i due componenti. La versione L30 è progettata per l'incollaggio di componenti di grandi dimensioni dove è richiesto un tempo aperto più lungo.
Grazie alla sua buona resistenza agli agenti atmosferici e alle prestazioni di riempimento degli spazi, può essere utilizzato anche per giunti di tenuta in esterno. Inoltre è adatto dove è richiesto il pompaggio a lunga distanza.

VANTAGGI

- Pompabile su lunghe distanze
- Pre-trattamento minimo richiesto per i substrati più comuni
- Senza solventi e isocianati
- Buone capacità di riempimento degli spazi
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici e all'invecchiamento

CAMPI DI APPLICAZIONE

Sikaflex®-953 L30 è adatto per incollare componenti esposti a sollecitazioni dinamiche e dove è richiesto il raggiungimento di una elevata resistenza iniziale. I substrati comuni sono metalli, in particolare alluminio (incluso anodizzato), acciaio (compresi fosfatati, cromati, zincati), primer metallici e vernici (sistemi in 2 parti), materiali ceramici e materie plastiche. Chiedere consiglio al produttore ed eseguire test su supporti originali prima di utilizzare Sikaflex ®-953 L30 su materiali soggetti a rotture da stress cracking. Questo prodotto è adatto solo per utenti professionisti esperti. Devono essere eseguiti test con substrati e condizioni reali per garantire l'adesione e la compatibilità dei materiali.

MECCANISMO DI INDURIMENTO

La polimerizzazione di Sikaflex®-953 L30 avviene per reazione chimica tra i due componenti.

Tempo [h]	Forza [MPa]
2	0.2
4	0.6
6	0.8

Tabella 1: resistenza al taglio per trazione (CQP 046-1) a 23 °C / 50% u.r.

RESISTENZA CHIMICA

Sikaflex®-953 L30 è generalmente resistente all'acqua dolce, all'acqua di mare, agli acidi diluiti e alle soluzioni caustiche diluite; temporaneamente resistente a carburanti, oli minerali, grassi e oli vegetali e animali; non resistente agli acidi organici, alcol glicolico, acidi minerali concentrati e soluzioni caustiche o solventi.

METODO DI APPLICAZIONE

Preparazione della superficie

Le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di qualsiasi traccia di grasso, olio e polvere. Il trattamento superficiale dipende dalla natura specifica dei substrati ed è fondamentale per un legame duraturo. Tutte le fasi di pretrattamento devono essere confermate da test preliminari su supporti originali, tenendo conto delle condizioni specifiche del processo di assemblaggio.

Applicazione

Sikaflex®-953 L30 può essere estruso tramite cartuccia o con un sistema di distribuzione adeguato. Il tipo di mixer deve essere rispettato. Per i sistemi di erogazione il tipo di miscelatore è indicato nella tabella dei dati tipici del prodotto, mentre per le cartucce è indicato nelle informazioni sull'imballaggio.
Sikaflex®-953 L30 può essere applicato tra 5 °C e 40 °C, ma devono essere considerati i cambiamenti nella reattività e nelle proprietà dell'applicazione. La temperatura ottimale per substrato e sigillante è compresa tra 15 °C e 25 °C.
Per garantire uno spessore uniforme della linea di giunzione, si consiglia di applicare l'adesivo sotto forma di un cordolo triangolare (vedere la figura 1).

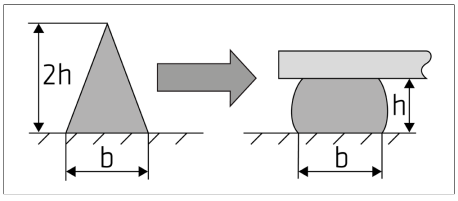

Figura 1: Configurazione raccomandata del cordolo

Il tempo aperto è significativamente più breve nel clima caldo e umido. Le parti devono essere sempre congiunte nel tempo aperto. Come regola generale, una variazione di + 10 °C riduce della metà il tempo aperto. Per consigli sulla scelta e l'installazione di un sistema di pompaggio adatto, contattare il Dipartimento System Engineering di Sika Industry.

Spatolatura e finitura

Gli utensili e le finiture devono essere eseguiti entro il tempo aperto dell'adesivo. Si consiglia l'uso di Sika® Tooling Agent N. Altri agenti di finitura dei lubrificanti devono essere testati per l'idoneità e la compatibilità.

Rimozione

Uncured Sikaflex®-953 L30 non polimerizzato può essere rimosso da strumenti e attrezzature con Sika ® Remover-208 o un altro solvente adatto. Una volta indurito, il materiale può essere rimosso solo meccanicamente. Le mani e la pelle esposta devono essere lavate immediatamente con salviette come Sika® Cleaner-350H o un detergente per mani industriale adatto e acqua.
Non usare solventi sulla pelle.

Sovraverniciatura

Sikaflex®-953 L30 può essere verniciato meglio entro il tempo di formazione della pelle. Se il processo di verniciatura ha luogo dopo che il sigillante ha formato la pelle, l'adesione potrebbe essere migliorata trattando la superficie del giunto con Sika® Aktivator-100 o Sika® Aktivator-205 prima del processo di verniciatura. Se la vernice richiede un processo di cottura (> 80 °C), si ottengono le migliori prestazioni consentendo al sigillante di polimerizzare completamente per primo. Tutte le vernici devono essere testate effettuando prove preliminari in condizioni di produzione. L'elasticità delle vernici è generalmente inferiore a quella dei sigillanti. Ciò potrebbe causare la rottura della vernice nella zona articolare.

ULTERIORI INFORMAZIONI

Le informazioni qui contenute sono fornite solo a titolo di orientamento generale. I consigli su applicazioni specifiche sono disponibili su richiesta presso il Dipartimento Tecnco di Sika Industry. Copie delle seguenti pubblicazioni sono disponibili su richiesta:

- Scheda di sicurezza
- Linee guida generali Incollaggio e sigillatura con Sikaflex® monocomponente

INFORMAZIONI CONFEZIONAMENTO

Sikaflex®-953 L30

Cartuccia duale	490 ml
Mixer: MFHX 13-18T by medmix	

Sikaflex®-953 L30 (A)

Pail	23 l

Sikaflex®-905 (B)

Pail	23 l

VALORI BASE DEI DATI PRODOTTO

Tutti i dati tecnici specificati in questo documento si basano su test di laboratorio. I dati di misurazione effettiva possono variare a causa di circostanze al di fuori del nostro controllo.

INFORMAZIONI SALUTE E SICUREZZA

Per informazioni e consigli su utilizzo, manipolazione, trasporto, stoccaggio ed eliminazione dei prodotti chimici si raccomanda di consultare la relativa scheda di sicurezza, dove sono riportati tutti i dati necessari dal punto di vista fisico, ecologico, tossicologico ed ogni altra informazione sulla sicurezza.

DISCLAIMER

I consigli tecnici relativi all'impiego, che noi forniamo verbalmente o per iscritto come assistenza al cliente o all'operatore in base alle nostre esperienze, corrispondenti allo stato attuale delle conoscenze scientifiche e pratiche, non sono impegnativi e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Essi non dispensano l'acquirente dalla responsabilità di provare personalmente i nostri prodotti per quanto concerne la loro idoneità relativamente all'uso previsto. Per il resto sono valide le nostre condizioni commerciali. Il contenuto della presente scheda si ritiene vincolante per quanto sopra ai fini della veridicità del contenuto solo se corredata di apposito timbro e di controfirma apposta presso la ns. sede e da personale delegato a quanto sopra. Difformità dall'originale predetto per contenuto e/o utilizzo non implicheranno alcuna responsabilità da parte della società Sika. Il cliente è inoltre tenuto a verificare che la presente scheda E GLI EVENTUALI VALORI RIPORTATI siano validi per la partita di prodotto di suo interesse e non siano sostituiti da edizioni successive E/O NUOVE FORMULAZIONI DEL PRODOTTO. Nel dubbio, contattare il nostro Ufficio Tecnico.

Sika Italia S.p.A.
Via G. Rossini, 22
37060 Castel D'Azzano (VR)
industry@it.sika.com
Tel. +39 02 54778111
Fax +39 02 54778409
www.sika.it