

SCHEDA DATI PRODOTTO

Sikaflex®-252

Adesivo elastico per l'assemblaggio di veicoli

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

Base chimica	Poliuretano monocomponente
Colore (CQP001-1)	Nero, bianco
Meccanismo di indurimento	Indurimento tramite umidità atmosferica
Densità	in base al colore 1.2 kg/l
Tixotropia	Buona
Temperatura di applicazione	ambiente 10 – 35 °C
Tempo di formazione pelle (CQP019-1)	40 minuti ^A
Tempo aperto (CQP526-1)	35 minuti ^A
Velocità di indurimento (CQP049-1)	(vedere grafico 1)
Durezza shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)	50
Resistenza a trazione (CQP036-1 / ISO 527)	3 MPa
Allungamento a rottura (CQP036-1 / ISO 527)	400 %
Resistenza alla propagazione di taglio (CQP045-1 / ISO 34)	7 N/mm
Resistenza a taglio sovrapposto (CQP046-1 / ISO 4587)	2.5 MPa
Temperatura di servizio (CQP509-1 / CQP513-1)	-40 – 90 °C
	4 ore 130 °C
	1 ore 150 °C
Stabilità	12 mesi ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

^A) 23 °C / 50 % u.r.

^B) conservare sotto i 25 °C

DESCRIZIONE

Sikaflex®-252 È un adesivo poliuretanico monocomponente elastico, specificamente progettato per l'incollaggio di componenti di grandi dimensioni nell'assemblaggio di veicoli. È adatto per l'incollaggio di metalli verniciati, vetroresina, materiali ceramici e materie plastiche.

VANTAGGI

- Aderisce bene a un'ampia varietà di substrati
- In grado di resistere a elevate sollecitazioni dinamiche
- Buone proprietà di riempimento degli spazi vuoti
- Verniciabile
- Smorzamento delle vibrazioni
- Elettricamente non conduttivo

CAMPI DI APPLICAZIONE

Sikaflex®-252 adatto per assemblaggi soggetti a sollecitazioni dinamiche. I materiali di supporto idonei sono legno, metalli, in particolare alluminio (inclusi componenti anodizzati), lamiera d'acciaio (inclusi componenti fosfati, cromati e zincati), primer e rivestimenti verniciati per metalli (sistemi bicomponenti), materiali ceramici e materie plastiche. Consultare il produttore prima dell'uso su materie plastiche soggette a stress cracking. Questo prodotto è adatto solo a utilizzatori professionisti esperti. È necessario eseguire test su substrati e condizioni reali per garantire l'adesione e la compatibilità dei materiali.

MECCANISMO DI INDURIMENTO

Sikaflex®-252 cures by reaction with atmospheric moisture. At low temperatures the water content of the air is generally lower and the curing reaction proceeds somewhat slower (see diagram 1).

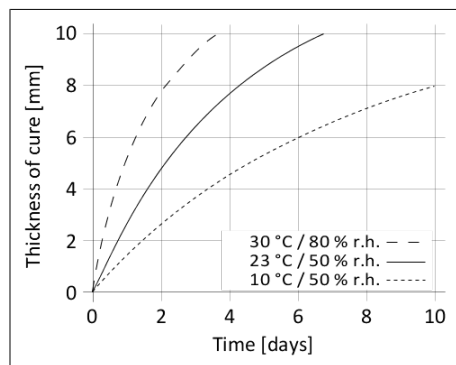


Diagram 1: curing speed Sikaflex®-252

RESISTENZA CHIMICA

Sikaflex®-252 is generally resistant to fresh water, seawater, diluted acids and diluted caustic solutions; temporarily resistant to fuels, mineral oils, vegetable and animal fats and oils; not resistant to organic acids, glycolic alcohol, concentrated mineral acids and caustic solutions or solvents.

METODO DI APPLICAZIONE

Preparazione della superficie

Le superfici devono essere pulite, asciutte e prive di grasso, olio, polvere e contaminanti. Il trattamento superficiale dipende dalla natura specifica dei substrati ed è fondamentale per un'adesione duratura. Suggerimenti per la preparazione delle superfici sono reperibili nell'edizione aggiornata della Tabella Pretrattamenti Sika®. Si prega di considerare che questi suggerimenti si basano sull'esperienza e devono in ogni caso essere verificati mediante prove sui substrati originali.

Applicazione

Sikaflex®-252 può essere lavorato tra 10 °C e 35 °C (a seconda del clima e del prodotto), ma è necessario considerare le variazioni di reattività e delle proprietà applicative. La temperatura ottimale per substrato e sigillante è compresa tra 15 °C e 25 °C.

Considerare che la viscosità aumenta a basse temperature. Per facilitare l'applicazione, condizionare l'adesivo a temperatura ambiente prima dell'uso. Per garantire uno spessore uniforme della linea di giunzione, si consiglia di applicare l'adesivo formando un cordolo triangolare. (vedere figura 1).

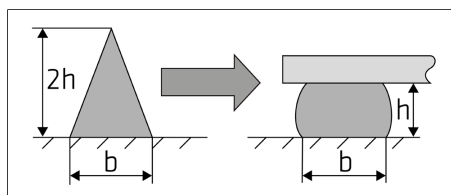


Figura 1: configurazione del cordolo raccomandata

Sikaflex®-252 può essere utilizzato con pistole a pistone manuali, pneumatiche o elettriche, nonché con pompe. Il tempo di apertura si riduce notevolmente in climi caldi e umidi. Le parti devono essere sempre installate entro il tempo di apertura. Non unire mai le parti da incollare se l'adesivo ha formato una pellicola..

Spatolatura e finitura

La lavorazione e la finitura devono essere eseguite entro il tempo di formazione della pellicola del prodotto. Si consiglia l'utilizzo di Sika® Tooling Agent N. Altri agenti di finitura devono essere testati per verificarne l'idoneità e la compatibilità prima dell'uso.

Rimozione

Sikaflex®-252 non indurito può essere rimosso dagli utensili e dalle attrezzature con Sika® Remover-208 o un altro solvente idoneo. Una volta indurito, il materiale può essere rimosso solo meccanicamente. Lavare immediatamente le mani e la pelle esposta con salviette come Sika® Cleaner-350H o un detergente industriale per le mani idoneo e acqua. Non utilizzare solventi sulla pelle.

ULTERIORI INFORMAZIONI

Le informazioni qui contenute sono fornite a titolo puramente indicativo. Consigli su applicazioni specifiche sono disponibili su richiesta presso l'Ufficio Tecnico di Sika Industry. Copie delle seguenti pubblicazioni sono disponibili su richiesta:

- Scheda sicurezza
- Tabella di pretrattamento Sika per poliuretani monocomponenti
- Linee guida generali incollaggio e sigillatura con Sikaflex® monocomponente

INFORMAZIONI CONFEZIONAMENTO

Cartuccia	300 ml
Unipack	600 ml
Hobbock	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.

SCHEDA DATI PRODOTTO

Sikaflex®-252
Versione 04.01 (05 - 2025), it_IT
012001212520001000

Sika Italia S.p.A.
Via Luigi Einaudi 6
20068 Peschiera Borromeo (MI)
industry@it.sika.com
Tel. +39 02 54778111
Fax +39 02 54778409
www.sika.it

