

## SCHEDA DATI PRODOTTO

## Sikaflex®-296

Incollaggio vetrate nell'industria navale

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

Base chimica		poliuretano monocomponente
Colore (CQP001-1)		Nero
Meccanismo di indurimento		Polimerizzazione con umidità atmosferica
Densità		1.2 kg/l
Tixotropia		Molto buona
Temperatura di applicazione	ambiente	10 – 35 °C
Tempo di formazione pelle (CQP019-1)		45 minuti <sup>A</sup>
Tempo aperto (CQP526-1)		30 minuti <sup>A</sup>
Velocità di indurimento (CQP049-1)		Vedi grafico 1
Ritiro volumetrico (CQP014-1)		1 %
Durezza shore A (CQP023-1 / ISO 48-4)		45
Resistenza a trazione (CQP036-1 / ISO 527)		6 MPa
Allungamento a rottura (CQP036-1 / ISO 527)		450 %
Resistenza alla propagazione di taglio (CQP045-1 / ISO 34)		14 N/mm
Resistenza a taglio sovrapposto (CQP046-1 / ISO 4587)		4.5 MPa
Resistenza di isolamento (CQP079-2 / DIN IEC 60167)		10 <sup>8</sup> Ω cm
Temperatura di servizio (CQP509-1 / CQP513-1)		-40 – 90 °C
Stabilità	cartuccia/unipack fusto/fustino	9 mesi <sup>B</sup> 6 mesi <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

<sup>A</sup>) 23 °C / 50 % r. h.<sup>B</sup>) storage below 25 °C

## DESCRIZIONE

Sikaflex®-296 è un adesivo poliuretano per incollaggio diretto di vetri, monocomponente, elastico, idoneo per riempimenti, ad elevate prestazioni che polimerizza per esposizione all'umidità atmosferica. È adatto a quasi tutti i tipi di applicazione di vetri nell'industria navale.

Sikaflex®-296 soddisfa i regolamenti stabiliti dall'Organizzazione marittima internazionale (IMO).

## VANTAGGI

- Resistente all'invecchiamento ed agli agenti atmosferici
- Eccellenti caratteristiche di lavoro
- Senza solventi e PVC
- Poco odore
- Adatto per applicazioni manuali e con sistema pompante
- Possibile applicazione senza primer
- Approvato Wheelmark

## CAMPI DI APPLICAZIONE

Sikaflex®-296 è progettato per applicazioni di incollaggio diretto di vetri nei mercati di produzione navale e di rimessaggio. È adatto per l'uso con tutti i tipi di finestre a base di vetro minerale utilizzate in Marine. Prima di installare vetrate di protezione laminati, che incorporano elementi riscaldanti nello strato sandwich PVB, contattare il Dipartimento di Assistenza Tecnica Sika per un consiglio. Sikaflex®-296 può essere lavorato con una finitura estetica ed è adatto per giunti a vista.

Chiedere consiglio al produttore ed eseguire test su substrati originali prima di utilizzare Sikaflex®-296 su materiali soggetti a stress cracking.

Sikaflex®-296 è adatto solo per utenti professionisti esperti. I test con substrati e condizioni reali devono essere eseguiti per garantire l'adesione e la compatibilità dei materiali.

## MECCANISMO DI INDURIMENTO

Sikaflex®-296 cura per reazione con l'umidità atmosferica. A basse temperature il contenuto di acqua nell'aria è generalmente più basso e la reazione di indurimento procede un po' più lentamente (vedi grafico 1).



Grafico1: Velocità di polimerizzazione di Sikaflex®-296

## RESISTENZA CHIMICA

Sikaflex®-296 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, polvere e contaminanti.

Il trattamento superficiale dipende dalla natura specifica dei substrati ed è fondamentale per un legame duraturo. Suggerimenti per la preparazione della superficie possono essere trovati nell'edizione corrente della tabella di pretrattamento Sika® appropriata. Si consideri che questi suggerimenti sono basati sull'esperienza e devono in ogni caso essere verificati mediante test su substrati originali.

### Applicazione

Sikaflex®-296 può essere estruso tra 10 e 35 ° C (clima e prodotto) 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. Si tenga presente l'aumento di viscosità a bassa temperatura. Per una facile 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 sotto forma di un cordolo triangolare (vedere la figura 1).

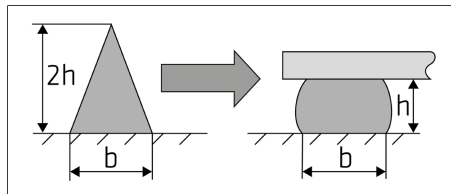


Figura 1: Configurazione consigliata del cordolo

Sikaflex®-296 può essere estruso con pistole manuali, pneumatiche o elettriche, nonché con attrezzature per pompe. Il tempo aperto è significativamente più breve nel clima caldo e umido. Il vetro deve essere sempre installato entro il tempo aperto. Non unire mai le parti adesive se l'adesivo ha costruito una pelle.

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 di formazione della pelle del prodotto. Si consiglia di utilizzare Sika® Tooling Agent N. Altri agenti di finitura devono essere testati per l'idoneità e la compatibilità prima dell'uso.

### Rimozione

Sikaflex®-296 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!

## 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 Tecnico di Sika Industry.

Copie delle seguenti pubblicazioni sono disponibili su richiesta:

- Scheda di sicurezza
- Tabella pre-trattamento Sika® per applicazioni marine
- Linea guida generale Incollaggio e sigillatura con Sikaflex® monocomponente

## INFORMAZIONI CONFEZIONAMENTO

Unipack	600 ml
---------	--------

## 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.

## 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. Diformità 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®-296  
Versione 03.01 (04 - 2023), it\_IT  
012001212964001000

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

