

Technisches Merkblatt

Sikaflex[®]-221

Der haftstarke Dichtstoff

Materialkennwerte:

Chemische Basis	1-Komponenten-Polyurethan
Farbe	weiss, grau, schwarz, braun
Dichte (DIN 53479) (vor Aushärtung)	ca. 1,25 kg/l je nach Farbe
Standfestigkeit	gut
Härtungsmechanismus	feuchtigkeithärtend
Hautbildezeit*	45 – 60 Minuten
Durchhärtungsgeschwindigkeit*	3 mm/24 Std. (siehe Diagramm)
Volumenveränderung (DIN 52451)	ca. -5%
Härte Shore A (DIN 53505)	ca. 40
Zugfestigkeit (DIN 53504)	1,8 N/mm ²
Reissdehnung (DIN 53504)	ca. 600%
Weiterreisswiderstand (DIN 53515)	ca. 6 N/mm
Spez. Durchgangswiderstand (DIN 53482)	ca. 10 ¹⁰ Ω cm
Glasumwandlungstemperatur (DIN 53445)	ca. -45°C
Temperaturbeständigkeit kurzfristig (8h)	-40°C bis +90°C 120°C
Gebrauchsdehnung, -stauchung	10% der Fugenbreite
Haltbarkeit, unter 25 °C	12 Monate

* = Temperatur 23 °C, 50% rel. Luftfeuchtigkeit

Beschreibung:

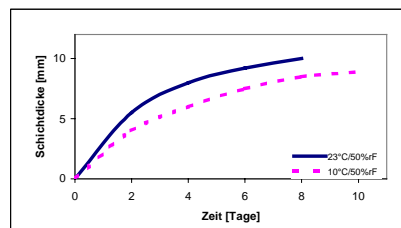
Sikaflex[®]-221 ist eine langjährig erprobte, vielseitig anwendbare, standfeste 1-Komponenten-Polyurethan-Dichtmasse, die mit Luftfeuchtigkeit zu einem Elastomer aushärtet. Sikaflex[®]-221 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001/14001 hergestellt.

Produktvorteile:

- 1-komponentig
- elastisch
- geruchsarm
- alterungs- und witterungsbeständig
- nicht korrosiv
- überlackierbar
- schleifbar
- zeigt ein breites Haftspektrum
- lebensmittelrechtlich zugelassen

Durchhärtung:

Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex[®]-221 erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm).



Anwendungsbereich:

Sikaflex[®]-221 zeigt ein breites Haftspektrum und ist geeignet für eine elastische, dauerhafte, haftstarke Abdichtung.

Geeignete Untergrundmaterialien sind Holz, Metalle, Metallgrundierungen und -lackierungen (2-K-Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe.

Bei transparenten und spannungsrissegefährdeten Untergründen ist eine objektbezogene Beratung erforderlich.

Chemische Beständigkeit:

Sikaflex®-221 ist beständig gegen Wasser, Meer-, Kalkwasser und öffentliche Abwässer sowie gegen schwache Säuren und Laugen, kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle sowie pflanzliche und tierische Fette und Öle, nicht beständig gegen organische Säuren, Alkohol, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösemittel. Diese Angaben sind Anhaltspunkte. Eine verbindliche Aussage bedarf einer objektbezogenen Beratung.

Verarbeitungshinweise:

Untergrundvorbereitung. Die Fugenuntergründe müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Dichtstoffhaftung kann mit Sika® Cleaner-205 (Haftreiniger) und Sika® Primer (Voranstriche) verbessert werden.

Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in unserer Vorbehandlungstabelle.

Verarbeitung.

Kartuschenmembrane einstechen und vollständig öffnen.

Beutel in die Verarbeitungspistole einlegen und Clip abschneiden.

Düsen Spitze entsprechend der Fugenbreite zuschneiden und die Dichtmasse mit einer geeigneten Kolbenstangendruckluft-, Akku oder Handpistole luftfrei in die Fuge eintragen.

Angebrochene Gebinde müssen innerhalb kurzer Zeit verarbeitet werden.

Die Verarbeitungstemperatur darf 5°C nicht unter- bzw. 35°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 25°C.

Bei Verarbeitung aus Hobbock oder Fass berät Sie Abteilung System Engineering des Geschäftsbereichs Industrie.

Für den Umgang mit chemischen Stoffen sowie Lagerung und Entsorgung sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Abglätten. Das Abglätten muss innerhalb der Hautbildungszeit der Dichtmasse erfolgen. Zum Abglätten empfehlen wir Sika® Abglättmittel N. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

Überlackieren. Nach erfolgter Hautbildung kann Sikaflex®-221 überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-221 aufgebracht werden.

Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes die Dichtmasse in ihrer Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildungen führen können.

Entfernung von Klebstoffresten:

Geräte können von unausgehärtetem Sikaflex®-221 mit Sika® Remover-208 gereinigt werden. Ausgehärtetes Material ist nur noch mechanisch entfernbar.

Hände/Körper sind sofort mit geeigneter Handwaschpaste und Wasser zu reinigen. Keine Lösemittel verwenden!

Weitere Informationen:

Folgende Dokumente stehen zur Verfügung:

- Sicherheitsdatenblatt
- Vorbehandlungstabelle

Hinweis:

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen 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 soweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemässen und erfolgsversprechenden Beurteilung erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig zu unserer Kenntnis übermittelt hat. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert worden sollte.



Sika Chemie GmbH
Kleb- und Dichtstoffe Industrie
Stuttgarter Str. 139
72574 Bad Urach

Telefon: (07125) 940-761
Telefax: (07125) 940-763
www.sika.de