

ТЕХНІЧНА КАРТА МАТЕРІАЛУ

SikaForce®-600 L41S

Піноподібний 2-компонентний клей для склеювання панелей на безперервних лініях

ОСНОВНІ ДАНІ ПРОДУКТУ (ДОДАТКОВІ ЗНАЧЕННЯ ДИВІТЬСЯ В ПАСПОРТІ БЕЗПЕКИ)

Властивості		Компонент А SikaForce®-600 L41S	Компонент Б SikaForce®-010
Хімічна основа		Поліол	Ізоціанат
Колір (CQP001-1)	змішаний	Прозорий Бежевий	Коричневий
Густина(незатверділий)	змішаний	0,99 г/см ³ 1,11 г/см ³	1,23 г/см ³
Співвідношення при змішуванні	за об'ємом за вагою	100 : 100 100 : 125	
Viscosity (CQP029-4)	Rheometer, CC25, shear rate 50 s ⁻¹ mixed (calculated)	600 мПа·с ^А 400 мПа·с ^А	300 мПа·с ^В
Температура застосування		15 – 30 °C	
Cream time (DIN EN 14315-1)	Система кваліфікації піни	20 сек ^В	
Швидкість гелеутворення	Система кваліфікації піни	45 сек ^В	
Rise time (DIN EN 14315-1)	Система кваліфікації піни	60 сек ^В	
Gross calorific potential (EN ISO 1716)		31,5 МДж/кг	
Термін придатності		12 місяців	9 місяців

CQP = Корпоративні Стандарти Якості

А) 25 °C

В) 23 °C

ОПИС

SikaForce®-600 L41S - 2-компонентний поліуретановий клей швидкого затвердіння та спінювання для склеювання сендвіч-панелей і подібних конструкцій з різних матеріалів.

ПЕРЕВАГИ ПРОДУКТУ

- Підходить для нанесення методом wish/wash, валиком та розпорошування
- Дуже швидко затвердіває при кімнатній температурі
- Не містить розчинників
- Спінювання

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

SikaForce®-600 L41S використовується для склеювання сендвіч-панелей з класифікацією A2 згідно EN14509.

Цей продукт підходить лише для досвідчених професійних користувачів. Необхідно провести випробування з фактичними субстратами та умовами, щоб забезпечити адгезію та сумісність матеріалів.

МЕХАНІЗМ ПОЛІМЕРИЗАЦІЇ

Затвердіння SikaForce®-600 L41S відбувається шляхом хімічної реакції двох компонентів. Більш високі температури прискорюють процес затвердіння, а нижчі сповільнюють його.

ХІМІЧНА СТІЙКІСТЬ

У разі хімічного або термічного впливу проведіть випробування, пов'язані з проектом.

МЕТОД ЗАСТОСУВАННЯ

Підготовка Поверхні

Поверхні повинні бути чистими, сухими та очищеними від жиру, масла, пилу та забруднень. Після процесу очищення може знадобитися фізична або хімічна попередня обробка, залежно від поверхні та типу матеріалу. Тип попередньої обробки повинен бути визначений випробуваннями.

У процесі затвердіння з клею виділяється вуглекислий газ. Якщо жоден із субстратів не є пористим, потрібно вжити заходів, щоб дозволити виходу вуглекислого газу.

Застосування

Зазвичай шар наноситься щільністю від 100 до 250 г/м², залежно від основ, які потрібно склеїти. Вага шару для даної комбінації основи повинна бути визначена шляхом випробувань. Для панелей класифікації A2 максимальна вага шару повинна визначатися розрахунком згідно з EN14509.

Продукт підходить лише для використання на коротких безперервних виробничих лініях.

Для автоматизованих застосувань зверніться до відділу системної інженерії Sika Industry.

Пресування

Достатній тиск приклеювання необхідний для отримання безпорожнього контакту між субстратами та адгезивом. Питомий тиск, однак, залежить від матеріалу сердечника і повинен визначатися випробуваннями. Тиск завжди має бути нижчим за максимальну міцність сердечника на тиск. Після початку процесу пресування не скидайте тиск, доки не мине час пресування.

Видалення

Незатверділий SikaForce®-600 L41S можна видалити з інструментів та обладнання за допомогою SikaForce®-096 Cleaner (раніше SikaForce®-7260 Cleaner). Після затвердіння матеріал можна видалити лише механічним шляхом.

Руки та відкриту шкіру слід негайно вимити серветками для рук, такими як Sika® Cleaner-350H або відповідним промисловим миючим засобом для рук і водою. Не використовуйте розчинники на шкірі.

УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ

SikaForce®-600 L41S слід зберігати при температурі від 10 °C до 30 °C у сухому місці. Не піддавайте його дії прямих сонячних променів або морозу. Після відкриття упаковки вміст необхідно захистити від вологи. Найнижча допустима температура під час транспортування становить -20 °C для макс. 7 днів.

ДОДАТКОВА ІНФОРМАЦІЯ

Інформація в цьому документі надається лише для загального ознайомлення. Поради щодо конкретних застосувань надаються за запитом у технічному відділі Sika Industry.

Копії наступних документів доступні за запитом:

- Паспорти безпеки

ЗАСАДИ ІНФОРМАЦІЇ ПРОДУКТУ

Всі технічні дані в даному документі базуються на лабораторних випробуваннях. Реальні характеристики можуть варіюватися з причин, що не залежать від нас.

ІНФОРМАЦІЯ ЩОДО ЗДОРОВ'Я ТА БЕЗПЕКИ

Для отримання додаткової інформації і рекомендацій про безпечне транспортування, поводження, зберігання і утилізацію хімічних матеріалів, замовник повинен використовувати діючу Карту матеріалу з безпеки, що містить фізичні, екологічні, токсикологічні та інші дані, які відносяться до безпеки.

ВІДМОВА ВІД ВІДПОВІДАЛЬНОСТІ

Інформація, і, зокрема, рекомендації, які стосуються способу застосування та кінцевого використання продукції компанії Sika, надаються сумлінно, на підставі наявних досвіду і знань компанії Sika про продукцію, за умов належного зберігання продукції, поводження з нею та використання в нормальних умовах відповідно до рекомендацій компанії Sika. На практиці відмінності між матеріалами, поверхнями і фактичними умовами місця, в якому застосовується продукція, можуть виключати можливість надання будь-якої гарантії щодо товарного стану і придатності для продажу чи придатності для конкретного використання, а також виключати всяку відповідальність, яка може виникнути через будь-які правовідносини, у зв'язку з, або з наданих будь-яких письмових рекомендацій чи інших пропозицій. Замовник продукції повинен перевірити її придатність для передбачуваного застосування і мети. Компанія Sika залишає за собою право змінювати склад своєї продукції. Майнові права третіх сторін повинні бути дотримані. Всі замовлення приймаються згідно з діючими умовами продажів і постачань. Користувачі повинні завжди звертатися до останньої чинної редакції Технічної карти матеріалу відповідного виду, копії якої будуть надані за запитом.