BUILDING TRUST

TEHNICKÝ LIST PRODUKTU

SikaForce®-411 L60 FR (ADEKIT A211 BG)

DVOUSLOŽKOVÉ POLYURETANOVÉ LEPIDLO
DLOUHÁ DOBA ZPRACOVÁNÍ– SAMOZHÁŠIVOST

POPIS

Lepení karoserií, lepení elektronických součástek, lepení kovových konstrukcí (závodní vozidla, letectví), lepení kovových vložek a kompozitních konstrukcí.

VLASTNOSTI

- Dvousložkové Polyuretanové lepidlo vytvrzující se při pokojové teplotě
- Nestékavý pastovitý výrobek vhodný pro vertikální aplikace a k vyplňování nepravidelných spár
- Pomalu tuhnoucí produkt přizpůsobený k překrývání a lepení rozsáhlých povrchů
- Vynikající tlumení vibrací, nárazů a hluku
- Vynikající chování při nízkých teplotách
- Výrobek přizpůsobený pro lepení zahrnující různorodé materiály
- Vynikající mechanické vlastnosti a stárnutí
- Vynikající odolnost vůči dynamickému zatížení (vibracea nárazy)
- Výrobek přizpůsobený podmínkám náročného stárnutí aagresivního prostředí.
- **S amozhášecí podle FAR 25§853 (a), Dodatek F, část I písm. a) bod 1 ii), pozm. n. 25-116.**

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

Složení	**POLYOL (A)** SikaForce®-411 L60 FR	**ISOCYANATE (B)** SikaForce®-011	SMĚS	METODA
Mísící poměr váhový	100	72		
Mísící poměr objemový při 25 °C	100	100		
Skupenství	Tixotropní pasta	Tixotropní tekutina	Tixotropní pasta	
Barva	**Béžová** (1)	světle jantarová	**Béžová** (1)	
Hustota při 25 °C (KP)	1.50	1.08	-	LT-020
Doba zprac. na 100 g at 25 °C (KP) (min)	-	-	40 – 50	LT-002-B

(1) Vzhledem k chemické povaze polyolu mohou být pozorovány určité barevné odchylky od béžové po zelenou, které však nemají vliv na vlastnosti výrobku

(KP) Key properties. Klíčové vlastnosti. Tyto hodnoty jsou přiloženy v certifikátu analýzy COA.

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (1)

Tvrdost (KP)	(Shore A)	94	LT-022
Pevnost v tahu	(MPa)	6	ISO 527
Prodloužení do přetržení	(%)	80	ISO 527
Provozní teplota(2)	(°C)	- 40 to 80	-
Samozhášivý	**6 mm**	**V0**	**UL 94**

Vertikální zkouška	V souladu s	FAR 25§853 Appendix F Part I (a)(1)(ii)

(1) Vytvrzeno 2 hodiny při 80 °C

(2) Provozní teplota je definována jako teplota, při které si výrobek zachová 80 % své původní pevnosti ve smyku po 1000 hodinách stárnutí při této teplotě, hodnota pro hliník měřená při 23 °C.

DOBA MANIPULACE (1)

Při 23 °C	(h)	**5**	LT-006-B
Při 40 °C	(h)	**2**	
Při 60 °C	(min)	**45**	

(1) Doba manipulace je definována jako doba potřebná k dosažení pevnosti ve smyku na hliníku při 23 °C 1 MPa.

MECHANICKÉ VLASTNOSTI NA SESTAVÁCH (1)

	Pevnost ve smyku při 23 °C (MPa)		METODA
Aluminum 2017A (etched in sulfochromic bath)	**Počáteční**	**10 CF**	LT-006-B
	Po vlhké kataplazii 14 dní při 75 °C	**6 SCF**	
	Po 21 cyklech D3 (2)	**8 SCF**	
	Po 3 týdnech tepelného zrání při 100 °C	**8 SCF**	
	Po 90 tepelných cyklech [-55 °C; + 125 °C]	**8 CF**	
	Po 7 cyklech vlhkého ohřevu (podle MIL STD 310 E metoda 507.3)	**8 CF**	

(1) Vytvrzeno 16 hodin při 70 °C

(2) Cyklus D3 : 16 h při 40 °C/95 % relativní vlhkosti + 3 h při -20 °C + 5 h při 70 °C/50 % ± 5 % relativní vlhkosti, podle normy ISO 9142.

CF : Cohesive Failure, SCF : Special Cohesive Failure, podle normy EN ISO 10 365.

PEVNOST PLOVOUCÍHO VÁLEČKU V ODLUPOVÁNÍ PŘI 23 °C

Hliník 2017A (leptané v sulfochromatické lázni)	(kN/m)	**9 CF**	ISO 4578

CF : Cohesive Failure : Selhání koheze

ZPRACOVÁNÍ

- **Vybavení: SikaForce®-411 L60 FR (AB) j**e balen v 50 ml kartuších a vyžaduje ruční nebo automatické ovládání. pneumatickou pistolí.
  Aplikace, které vyžadují stroj, konzultujte s naším technickým oddělením
- **Příprava substrátu:** Podklad: lepený předmět musí být zbaven všech nečistot, oleje nebo jiných cizích látek.
  Čistý a suchý povrch je nutností.
  O přípravě povrchu se poraďte s naší technickou podporou.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ PŘI MANIPULACI

Při manipulaci s těmito výrobky je třeba dodržovat běžná zdravotní a bezpečnostní opatření:

- Zajistěte dobré větrání.
- Používejte rukavice, brýle a ochranný oděv.

Další informace naleznete v bezpečnostním listu.

DOPORUČENÍ

- Těsně před použitím odstraňte hliníkový uzávěr na dně.
- Vložte zásobník do pistole a vypusťte zásobník: vytlačujte výrobek, dokud se 2 části nespojí. současně. Tím se 2 písty dostanou na stejnou úroveň a vypustí se vzduch v horní části. kartuše, aby byl zajištěn správný poměr.
- Když vyjdou obě části současně, umístěte míchačku a naplňte ji vytlačováním. Vyhoďte první cm^3.
- Pokud se nepoužívá celá kartuše, ponechte mísič na místě, aby byl chráněn před vzduchem a vlhkostí. Skladujte kartuši mimo dosah vlhkosti při teplotě od +15 °C do +25 °C. Při dalším použití je třeba mísič vyměnit a první cm^3 vyhodit. Doporučuje se použít otevřenou kartuši během následujících 7 dnů.

SKLADOVACÍ PODMÍNKY

Skladovatelnost **SikaForce®-411 L60 FR (AB)** je **9 měsíců** na suchém místě a v původních neotevřených obalech při teplotě mezi 15 °C a 25 °C.

BALENÍ

■ **SikaForce®-411 L60 FR (AB) / 50 ml**	Krabice s 12 kartušemi
■ **SikaForce®-411 L60 FR (AB) (ALUBAG) / 50 ml**	Krabice s 12 kartušemi

BLIŽŠÍ INFORMACE

Informace zde uvedené slouží pouze jako obecné vodítko. Poradenství ohledně konkrétních aplikací je k dispozici na vyžádání u technického oddělení společnosti Sika Advanced Resins. Na vyžádání jsou k dispozici kopie následujících publikací: Bezpečnostní listy.

ZÁKLADY HODNOT

Všechny technické údaje uvedené v tomto technickém listu výrobku jsou založeny na laboratorních zkouškách. Skutečně naměřené údaje se mohou lišit v důsledku okolností, které nemůžeme ovlivnit.

ZDRAVOTNÍ A BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE

Informace a rady týkající se přepravy, manipulace, skladování a likvidace chemických výrobků naleznou uživatelé v aktuálních bezpečnostních listech, které obsahují fyzikální, ekologické, toxikologické a další údaje týkající se bezpečnosti.

PRÁVNÍ UPOZORNĚNÍ

Informace, a zejména doporučení týkající se aplikace a konečného použití výrobků Sika, jsou uvedeny v dobré víře na základě současných znalostí a zkušeností společnosti Sika s výrobky při jejich správném skladování, manipulaci a aplikaci za běžných podmínek v souladu s doporučeními společnosti Sika. V praxi jsou rozdíly v materiálech, podkladech a skutečných podmínkách na staveništi takové, že z těchto informací, písemných doporučení ani jiných nabízených rad nelze vyvozovat žádnou záruku ohledně prodejnosti nebo vhodnosti pro určitý účel, ani žádnou odpovědnost vyplývající z jakéhokoli právního vztahu. Uživatel výrobku musí vyzkoušet vhodnost výrobku pro zamýšlené použití a účel. Společnost Sika si vyhrazuje právo na změnu vlastností svých výrobků. Je třeba dodržovat vlastnická práva třetích stran. Všechny objednávky jsou přijímány v souladu s našimi platnými prodejními a dodacími podmínkami. Uživatelé se musí vždy řídit nejnovějším vydáním místního technického listu výrobku pro daný výrobek, jehož kopie budou dodány na vyžádání.

KONTAKT

SIKA DEUTSCHLAND GmbH
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach – GERMANY
Tel.: (+49) 7 125 940 492
Fax. : (+49) 7 125 940 401
E-mail : tooling@de.sika.com
Website : www.sikaadvancedresins.de

SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.
ZI des Béthunes - 15, Rue de l'Equerre
95310 Saint-Ouen-l'Aumône
CS 40444
95005 CERGY PONTOISE Cedex – FRANCE
Tel.: (+33) 1 344 034 60
Fax: (+33) 1 342 197 87
E-mail: advanced.resins@fr.sika.com
Website : www.sikaadvancedresins.fr

AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L.
Polígon Industrial Congost - Guardaagulles, 8
08520 LES FRANQUESES DEL VALLES – SPAIN
Tel.: (+34) 932 25 16 20
E-mail: spain@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L
Via Morandi 15
21047 Saronno (Va) – ITALY
Tel.: (+39) 02 9670 2336
Fax: (+39) 02 9670 2369
E-mail: axson@axson.it
Website: www.sikaadvancedresins.it

UK Ltd
Unit 15 Studlands Park Ind. Estate
Newmarket Suffolk, CB8 7AU – UNITED KINGDOM
Tel.: (+44) 1638 660 062
Fax: (+44) 1638 665 078
E-mail: sales.uk@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.uk

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA s.r.o.
Tovarenska 49
95301 ZLATE MORAVCE – SLOVAKIA
Tel: (+421) 376 422 526
Fax: (+421) 376 422 527
E-mail: axson.sk@axson.com
Web site: www.sikaadvancedresins.sk

SIKA ADVANCED RESINS US
30800 Stephenson Highway
Madison Heights, Michigan 48071 – USA
Tel.: (+1) 248 588-2270
Fax: (+1) 248 577-0810
E-mail: axsonmh@axson.com
Web site: www.sikaadvancedresins.us

SIKA AUTOMOTIVE MEXICO S.A. DE C.V.
Ignacio Ramírez #20
Despacho 202 Col. Tabacalera
C.P. 06030 CDMX – MEXICO
Tel.: (+52) 55 5264 4922
Fax: (+52) 55 5264 4916
E-mail: marketing@axson.com.mx
Website: www.sikaadvancedresins.mx

SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. Ltd
N°53 Tai Gu Road
Wai Gao Qiao
Free Trade Zone, Pudong
200131 Shanghai – CHINA
Tel.: (+86) 21 5868 3037
Fax: (+86) 21 5868 2601
E-mail: marketing.china@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins .cn

SIKA JAPAN Ltd
2-5-12 Onishi Okazaki Aichi
444-0871 – JAPAN
Tel.: (+81) 564 26 2591
Fax: (+81) 564 26 2593
E-mail: sales.japan@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.jp

AXSON INDIA Pvt. Ltd.
Office n°8, Building Symphony C - 3rd Floor
Range Hills Road
Bhosale Nagar
PUNE 411 020 – INDIA
Tel: (+ 91) 20 25 56 07 10
Fax: (+ 91) 20 25 56 07 12
E-mail: info.india@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.in

ACR Czech s.r.o - SIKA ADVANCED RESINS
CZ Žatecká 1899/25
434 01 Most
+420 604 269 152
E-mail : info@axson.cz
www.acrczech.cz