

## Sikaflex®-552

konstrukční lepidlo s redukovanou přípravou povrchu

### technická data

chemická báze	hybrid
barva (CQP <sup>1)</sup> 001-1)	v závislosti na barvě bílá, černá
mechanismus vytvrzování	vzdušnou vlhkostí
hustota (před vytvrzením) (CQP 006-4)	ca 1,45 kg / l
stabilita (nestékavé vlastnosti)	dobrá
aplikační teplota	okolní 5°C až 40°C
čas tvorby povrchové kůže <sup>2)</sup> (CQP 019-1)	ca 40 min
rychlost vytvrzování (CQP 049-1)	viz diagram
objemová změna (CQP 014-1)	ca 2%
tvrdost Shore A (CQP 023-1 / ISO 868)	ca 50
pevnost v tahu (CQP 036-1 / ISO37)	ca 3 N/mm <sup>2</sup>
prodloužení při přetržení (CQP 036-1/ ISO 37)	ca 300%
pevnost v dalším trhání (CQP 045-1 / ISO34)	ca 10 N/mm
pevnost ve smyku (CQP 046-1 / ISO 4587)	ca 2,0 N/mm <sup>2</sup>
teplota přechodu ke sklovitosti (CQP 509-1 / ISO 4663)	ca -50°C
elektrický průchodový odpor (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	ca 3 x 10 <sup>11</sup> Ω cm
teplotní odolnost krátkodobá	4 hod 90°C 1 hod 140°C 150°C
rozsah aplikačních teplot	- 40°C - 90°C
skladovatelnost (pod 25°C) (CQP 016-1)	kartuše, unipack 12 měsíců hobok, sud 9 měsíců

<sup>1)</sup> CQP = Corporate Quality Procedures

<sup>2)</sup> při 23°C a 50% relativní vlhkosti vzduchu

### Popis

Sikaflex®-552 je silné, elastické, tolerance vyrovnávající, 1-komponentní strukturální lepidlo na bázi Silane Terminated Polymer (STP) technologii. Sikaflex®-552 vytvrzuje reakcí se vzdušnou vlhkostí v trvanlivý elastomer.

Sikaflex®-552 je vyráběn v souladu s normami kvality ISO 9001 a 14001 a v souladu s programem « Responsible Care ».

### Přednosti produktu

- 1-komponentní
- elastický
- odolnost proti UV, povětrnosti a stárnutí
- zvýšená adheze na široké spektrum podkladů s minimalizací užití primerů.
- vysoce dynamicky zatížitelný
- přelakovatelný
- nízký zápach
- nevyvolává korozi
- vysoký elektrický odpor
- bez těkavých látek a rozpouštědel
- neobsahuje silikon ani PVC

### Oblast použití

Sikaflex®-552 je vhodný pro strukturální spoje, které budou namáhány zejména dynamickým zatížením. Vhodnými podklady jsou kovy, částečně hliníku (včetně anodizovaných dílů), ocelové plechy (včetně galvanických úprav fosfátované, chromátované, pozinkované), lakované povrchy (zejména 2 k laky), keramické materiály, lamináty a plasty. V případě plastů náchylných na tvorbu napěťových trhlin si vyžádejte odborné poradenství.

Tento produkt je vhodný pouze pro profesionální uživatele.

Před aplikací je nutno uskutečnit testy adheze s aktuálními podklady a podmínkami.

Industry



## Vytvrzování

Sikaflex®-552 vytvrzuje reakcí se vzdušnou vlhkostí. V zimním období venku a zejména ve vytápěných prostorách je nižší obsah vlhkosti ve vzduchu a také vždy při nižší teplotě probíhá vytvrzovací reakce pomaleji.

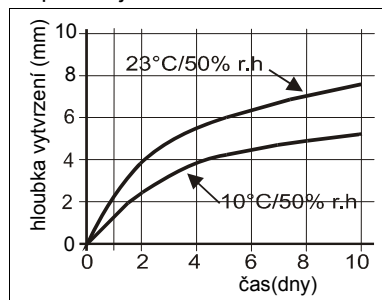


Diagram 1: rychlost vytvrzení Sikaflex®-552

## Chemická odolnost

Sikaflex®-552 je ve vytvrzeném stavu odolný vodě, mořské vodě, vodoumístitelným čisticím prostředkům, krátkodobě odolný proti působení pohonných hmot, minerálních olejů, stejně tak proti rostlinným a živočišným tukům a olejům; není odolný proti působení rozpouštědel, ředidel, organických kyselin, alkoholu a některým dalším agresivním materiálům. Tyto údaje jsou vzhledem k širokému spektru ovlivňujících materiálů a podmínek pouze orientační. Závazné posouzení je podmíněno objektovou zkouškou.

## Pokyny pro zpracování

### Příprava podkladu

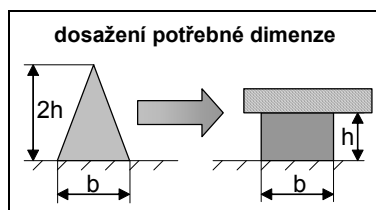
Lepené plochy dílů musí být čisté, suché, beze stop tuků, olejů, vosků nebo jiných separačních látek. Adhezi na povrch lze zvýšit čisticím a aktivním přípravkem Sika® Aktivator 205.

Jako směrná informace pro přípravu různých povrchů slouží naše tabulka příprav povrch. Pro údaje o postupu ve specifických případech si vyžádejte technickou konzultaci našeho technického oddělení.

## Zpracování

Lepidlo z kartuší nebo sáčků lze vytlačovat pomocí ručních nebo vzduchových pistolí. U kartuše nutno prorazit v závitovém hrdle dostatečný otvor, našroubovat upravenou dýzu. U foliového sáčku nutno po jeho vložení do trubkové pistole odstříhnout uzavírací spoju, nasadit plastový kuželový adapter se závitem pro dýzu a tento přitáhnout převlečnou maticí pistole. Na adapter našroubovat upravenou dýzu. Dýzu upravovat přířezem V - drážky dle dimenze spoje.

*K zajištění rovnoměrné tloušťky spoje doporučujeme trojúhelníkovou formu nanášené housenky*



Pracovní teplota lepidla ovlivňuje jeho vytlačitelnost a zejména stabilitu housenky po nanesení. Optimální teplota materiálu dílů je mezi +15 °C a +25 °C. Při zpracování lepidla z 23 l hoboku nebo 195 l sudu je nutné naše technicko - uživatelské poradenství.

### Odstranění zbytků lepidla

Úspěšně plochy a nářadí před jeho vytvrzením možno očistit pomocí Sika® Removeru 208. Vytvrzený materiál možno odstranit pouze mechanicky. Ruce je možno očistit pomocí utěrky Sika® Handclean nebo mycí pasty a oplachem vodou.

Nepoužívejte rozpouštědla!

## Přelakování

Sikaflex®-552 lze přelakovat před vytvořením povrchové kůže. Případnou reakci lepidla s lakem doporučujeme odzkoušet.

### Upozornění:

U pružného spojení dílů dochází často vlivem deformací ke vzniku trhliny v podstatně tvrdší vrstvě laku. Tato trhlina se v kritickém případě může šířit i do pružného spoje a zapříčinit poruchu těsnosti.

## Další informace

Kopie následujících publikací jsou na vyžádání k dispozici

- bezpečnostní list produktu
- Sika tabulka Primerů
- všeobecné směrnice pro Sikaflex

## Balení:

kartuše	300 ml
miniporce	400 ml
monoporce	600 ml
hobok	23 l
sud (na vyžádání)	195 l

## Měřené hodnoty

Všechna technická data v tomto technickém listu jsou stanovena na základě laboratorních testů. Aktuálně naměřené hodnoty mohou se mohou odchylovat vzhledem k odlišným podmínkám měření mimo naší kontrolu.

## Důležité

Další údaje o chemickém charakteru materiálu, toxikologii, ekologii, skladování, dopravě, likvidaci jsou obsaženy v bezpečnostním listu materiálu.

## Upozornění

naše technicko uživatelské písemné či ústní informace a poradenství je sestaveno na základě našeho nejlepšího vědění, současného stavu znalostí z oblasti vývoje chemických produktů a získaných dlouholetých praktických zkušeností ze spolupráce s výrobci a opravami v dané oblasti. Naše doporučení jsou však nezávazná, netvoří žádný právní závazek a nezabývají kupujícího možnosti realizovat vlastní zkoušky našich produktů ve vztahu ke konstrukčním, technologickým a zpracovatelským podmínkám realizace a to zejména s ohledem na práva třetího. V ostatních záležitostech platí všeobecná ustanovení obchodního zákoníku. V případě technických informací se obraťte na naše oddělení Industry.



### Sika Schweiz AG

Tüffenwies 16  
8048 Zürich  
Switzerland  
Tel: +41 58 436 40 40  
Fax: +41 58 436 45 30

### Sika CZ s.r.o.

Bystrcká 1132 / 36  
CZ - 624 00 Brno  
Česká republika  
tel: +420 546 422 464  
fax: +420 546 422 400  
e-mail: [sika@cz.sika.com](mailto:sika@cz.sika.com)

### Sika Slovensko spol. s r.o.

Rybničná 38  
SK - 831 07 Bratislava  
Slovensko  
tel: +421 2 4920 0406  
fax: +421 2 4920 0444  
e-mail: [sika@sk.sika.com](mailto:sika@sk.sika.com)