

SikaForce®-7550 L15

Der elastische, schnell aushärtende und standfeste Montageklebstoff

Technische Eigenschaften

	Komponente A 7550 L15 (Harz)	Komponente B 7550 B (Härter)
Chemische Basis	Polyole, gefüllt	Isocyanatderivate, ungefüllt
Farbe	Schwarz	Hell
Mischfarbe	Schwarz	
Reaktionsmechanismus	Polyaddition	
Dichte (25°C) (CQP ¹⁾ 553-1)	ca. 1,33 g / cm ³	ca. 1,13 g / cm ³
Festkörpergehalt	100%	100%
Viskosität (25°C) (CQP 538-1 / DIN 53019)	ca. 25.000 mPas	ca. 25.000 mPas
Mischviskosität (CQP 536-1 / DIN 53019)	ca. 170.000 mPas	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 100	42
	Volumentteile 100	50
Verarbeitungstemperatur	15 - 30°C	
Standfestigkeit	gut	
Maximale Zeit zwischen Auftrag und Verpressen ²⁾ (CQP 526-1)	ca. 15 min.	
Zugscherfestigkeit (CQP 046-1 / ISO 4587)	ca. 5 MPa	
Festigkeitsaufbau und Aushärtgeschwindigkeit gemäss Zugscherfestigkeit ²⁾ (CQP 046-1 / ISO 4587)	2 h 4 h 24 h	ca. 0,20 MPa ca. 0,45 MPa ca. 1,80 MPa
Shore-A Härte (CQP 023-1 / ISO 868)	ca. 70	
Zugfestigkeit (CQP 036-1 / ISO 37)	ca. 5 MPa	
Bruchdehnung (CQP 036-1 / ISO 37)	ca. 350%	
Glasumwandlungstemperatur (CQP 509-1 / ISO 4663)	ca. -50°C	
Elektrische Widerstand (CQP 079-2 / ASTM D 257-99)	ca. 10 ¹¹ Ω cm	
Einsatztemperatur (CQP 513-1)	ca. -40°C bis +90°C	
Haltbarkeit (15-30°C in ungeöffnetem Gebinde)	6 Monate nach Herstellung	

¹⁾ CQP = Corporate Quality Procedure

²⁾ 23°C (73°F) / 50% r.h.

Beschreibung

SikaForce®-7550 L15 ist ein standfestes 2K-Klebstoff-System, das zu einem beständigen Elastomer aushärtet. SikaForce®-7550 L15 besteht aus einem gefüllten polyolbasierenden Harz und einem isocyanatbasierenden Härter. SikaForce®-7550 L15 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO TS 16949 / ISO 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

Produktvorteile

- Raumtemperaturhärtend
- Standfest (thixotrop)

- Kurzer Fadenzug
- Schnelle Aushärtung und Festigkeitsaufbau unabhängig von Luftfeuchtigkeit
- Elastisch/toleranzausgleichend
- Verfügbare Zeit zwischen Auftrag und Fügen trotz schneller Aushärtung lang genug
- Breites Haftspektrum
- Dynamisch hochbelastbar
- Schwingungsdämpfend
- Elektrisch nicht leitend
- Alterungsbeständig
- PVC- und lösungsmittelfrei

Anwendungsbereich

SikaForce®-7550 L15 ist geeignet für dynamisch beanspruchte, struk-

turelle Verklebungen, die innerhalb kurzer Zeit eine hohe Festigkeit erreichen müssen. SikaForce®-7550 L15 eignet sich sehr gut für die Verklebung von großen Teilen. Geeignete Untergrundmaterialien sind Kunststoffe und Metalle, insbesondere Aluminium (roh, eloxiert), Stahlblech (roh, phosphatiert, chromatiert und verzinkt), Metallgrundierung und -lackierung (2-K-Systeme), Holz sowie keramische Materialien. Bei transparenten und spannungsrissegefährdeten Kunststoffen ist eine objektbezogene Beratung notwendig.



Durchhärtung

Die Aushärtung von SikaForce®-7550 L15 erfolgt durch Reaktion der beiden Komponenten. Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verlangsamen die Aushärtung.

Chemische Beständigkeit

SikaForce®-7550 L15 besitzt hervorragende Beständigkeit gegenüber Hydrolyse und erhöhter Temperatur. Die Beständigkeit gegen Chemikalien ist immer von der Beschaffenheit des Untergrundes, Konzentration, Temperatur und Einwirkungsdauer abhängig. Das gleiche gilt auch bezüglich Temperaturen. Ohne Chemikalieneinwirkung ist der Klebstoff dauerhaft beständig bis 90 °C, kurzfristig kann der Klebstoff auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden. Daher empfehlen wir eine objektbezogene Überprüfung bei vorhersehbarer chemischer und physikalischer Belastung.

Verarbeitungshinweise

Untergrundvorbereitung

Die Untergründe müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen (Fette, Öle, staubförmige Ablagerungen) sein. Die Haftung kann wie folgt verbessert werden:

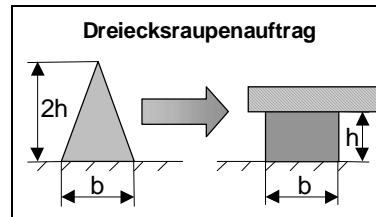
Aluminium (AlMg ₃ , AlMg Si ₁ , eloxiert)	Scotch Brite + Sika® Cleaner-205 + Sika® Primer-204 N
Stahl (feuer- verzinkt, galvanisch verzinkt)	Scotch Brite + Sika® Cleaner-205 + Sika® Primer-204 N
GFK (ungesättigte Polyester) Layup Seite	Scotch Brite + Sika® Aktivator + Sika® Primer-206 G+P oder Sika® Primer-204 N
Edelstahl	Sika® Aktivator

Aufgrund der Vielzahl der möglichen Untergründe und der mechanischen Anforderungen an den Klebstoff wird eine anwendungstechnische Beratung durch unseren Technical Service in jedem Fall empfohlen.

Verarbeitung

2-K Kartuschen: wir empfehlen den Gebrauch einer geeigneten pneumatischen Kartuschenpistole mit statischem Mischer MC 13-24. Von diesem werden vor dem Gebrauch

die ersten vier Ringe an der Düse abgeschnitten. Vor dem Auftragen auf zu verklebende Teile ist es unbedingt notwendig, eine Raupe von mindestens 30 cm Länge auszupressen, die dann entsorgt wird. Um eine gleichmäßige Dicke des Klebstoffs nach dem Pressen sicherzustellen, empfehlen wir, den Klebstoff in Form einer Dreiecksraupe aufzutragen.



Dosier- und Mischanlage: SikaForce®-7550 L15 sollte bevorzugt mittels Zahnradpumpen und dynamischen Mischer dosiert und gemischt werden. Prozessabhängig sind nach Prüfung gegebenenfalls auch Kolbendosierer und statische Mischer einsetzbar. Für die Beratung zur Auswahl und Einrichtung von Dosier- und Mischanlagen sowie für die Verarbeitung setzen Sie sich bitte mit unserer Abteilung System Engineering in Verbindung.

Die Verarbeitungstemperatur darf 15°C nicht unter- bzw. 30°C nicht überschreiten. Die optimale Temperatur von Material und Werkstoff liegt zwischen 20°C und 25°C.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Zur Gerätereinigung und Entfernung von nichtausgehärteten Klebstoffresten eignen sich Sika®-Remover-208 oder Lösungsmittel wie Isopropanol, Aceton etc. Ausgehärtetes Material ist nur noch mechanisch zu entfernen.

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

Lagerbedingungen

Harz und Härter sind feuchtigkeitsempfindlich und sind daher in dicht verschlossenem Gebinde aufzubewahren. Nach Produktentnahme müssen die Emballagen umgehend wieder verschlossen werden.

Das Harz und der Härter sollten zwischen 15 und 30°C gelagert

werden. Zu Transportzwecken dürfen die Komponenten kurzfristig Temperaturen bis 0°C während maximal 3 Tagen ausgesetzt werden. Kristallisierte oder nicht homogene Komponenten dürfen nicht verwendet werden.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente stehen auf Anfrage zur Verfügung:

- Material Sicherheitsdatenblatt
- General guidelines for bonding and sealing with Sika® products

Gebinde

Komponente A	Hobbock 25 kg
Komponente B	Hobbock 25 kg
2K-Kart. + statischer Mischer MC 13-24	450 ml (Komponente A+B)

Umweltschutz und Sicherheit

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

Gesetzlicher Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. 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 insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produkt Datenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

Für weitere Informationen:
www.sika-automotive.de
www.sika.com

Sika Automotive GmbH
Reichsbahnstr. 99
D-22525 Hamburg
Tel.: +49 40 540 02 0
Fax: +49 40 540 02 241

