

## PRODUKTDATENBLATT

## Sikaflex®-522

WITTERUNGSBESTÄNDIGER, EMISSIONSARMER, UNIVERSELLER STP-DICHTSTOFF

## TYPISCHE PRODUKTEIGENSCHAFTEN (WEITERE ANGABEN SIEHE SICHERHEITSDATENBLATT)

Chemische Basis	Silanterminiertes Polymer (STP)
Farbe (CQP 001-1)	Weiß, Stahlgrau, Schwarz
Härtungsmechanismus	Feuchtigkeitshärtend
Dichte	1,4 kg/l
Standfestigkeit	Gut
Verarbeitungstemperatur	5 bis 40 °C
Hautbildezeit (CQP 019-1)	30 Minuten <sup>A</sup>
Durchhärtegeschwindigkeit (CQP 049-1)	Siehe Diagramm 1
Volumenänderung (CQP 014-1)	-2 %
Härte Shore A	40
Zugfestigkeit (CQP 036-1/ISO 527)	1,8 MPa
Reißdehnung (CQP 036-1/ISO 37)	400 %
Weiterreißwiderstand	7,5 N/mm
Einsatztemperatur (CQP 509-1/CQP 513-1)	-50 bis 90 °C 4 Stunden 140 °C 1 Stunde 150 °C
Haltbarkeit	Kartusche / Beutel 12 Monate <sup>B</sup>

CQP = Corporate Quality Procedure

<sup>A)</sup> 23 °C / 50 % r.Lf.<sup>B)</sup> Lagerung unter 25 °C

## BESCHREIBUNG

Sikaflex®-522 ist ein emissionsarmer, einkomponentiger STP-Kleb- und Dichtstoff. Das Produkt hat eine gute Witterungsbeständigkeit und Schimmelresistenz. Sikaflex®-522 erfüllt höchste EHS-Anforderungen. Sikaflex®-522 zeigt mit geringer Vorbehandlung eine gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen.

## PRODUKTVORTEILE

- Hohe Alterungs- und Witterungsbeständigkeit
- Gute Beständigkeit gegen Schimmelpilze
- Besonders emissions- und geruchsarm
- Gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen, ohne dass eine spezielle Vorbehandlung erforderlich ist.
- Gute Farbstabilität bei UV-Einfluss
- Frei von Isocyanat, Lösemittel und Phthalat
- Entspricht den Hygieneanforderungen für Klima- und Lüftungsanlagen nach VDI 6022, Blatt 1:2011-07
- ISEGA Zertifikat für den Einsatz im Lebensmittelbereich
- EMICODE® EC1<sup>PLUS</sup> zertifiziert

## ANWENDUNGSBEREICH

Sikaflex®-522 zeigt eine gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen und eignet sich für elastische Abdichtungs- und Klebeanwendungen im Innen- und Außenbereich. Dieses Produkt eignet sich für Anwendungen im Klima- und Lüftungsbereich, sowie für Lebensmittelverarbeitende Betriebe. Geeignete Untergründe sind Holz, Glas, Metalle, Metallgrundierungen und Lacke (zweikomponentige Systeme), keramische Werkstoffe und Kunststoffe. Herstellerempfehlungen beachten bevor Sikaflex®-522 auf spannungsrissegefährdeten Materialien verwendet wird. Vorversuche müssen mit Originalmaterialien durchgeführt werden, um Spannungsrisse zu vermeiden. Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Um Haftung und Materialverträglichkeit sicherzustellen, müssen Vorversuche mit Originalmaterialien unter den jeweiligen Bedingungen durchgeführt werden.

## PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-522

Version 03.01 (03 - 2020), de\_AT  
012201205220001000

## HÄRTUNGSMECHANISMUS

Sikaflex®-522 härtet durch Reaktion mit Luftfeuchtigkeit aus. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer, siehe Diagramm 1.

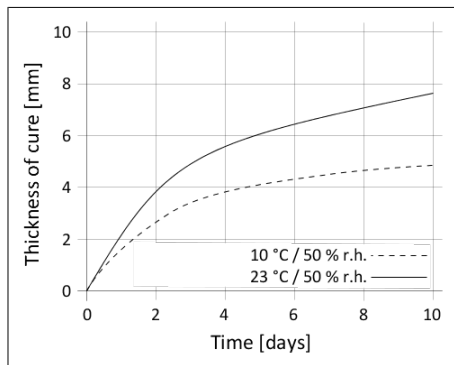


Diagramm 1: Durchhärtegeschwindigkeit Sikaflex®-522

## CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Sikaflex®-522 ist im Allgemeinen **beständig** gegen Süßwasser, Meerwasser, verdünnte Säuren und verdünnte Laugen; **kurzzeitig beständig** gegen Kraftstoffe, Mineralöle, pflanzliche und tierische Fette und Öle; **nicht beständig** gegen organische Säuren, Glyköl, konzentrierte Mineralsäuren und Laugen oder Lösungsmittel.

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### Oberflächenvorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl und Staub sein. Die Oberflächenvorbehandlung hängt von der spezifischen Beschaffenheit des Untergrundes ab und ist entscheidend für eine dauerhafte Verbindung. Hinweise zur Untergrundvorbehandlung sind in der aktuellen Sika® Vorbehandlungstabelle zu finden. Die dort enthaltenen Informationen basieren auf Erfahrungen und müssen in jedem Fall durch Vorversuche mit Originalmaterialien überprüft werden.

### Verarbeitung

Sikaflex®-522 kann zwischen 5 °C und 40 °C verarbeitet werden (Umgebung und Produkt). Änderungen in der Reaktivität und den Applikationseigenschaften müssen berücksichtigt werden. Die optimale Temperatur für Untergrund und Dichtstoff liegt zwischen 15 °C und 25 °C.

Viskositätsanstieg bei kühlen Temperaturen beachten. Für eine leichte Verarbeitung den Klebstoff auf Raumtemperatur erwärmen.

Sikaflex®-522 mit einer geeigneten Kartuschen-/Beutelpistole oder Pumpanlage verarbeiten. Die Hautbildezeit ist bei heißem und feuchtem Klima deutlich kürzer.

Informationen zur Auswahl und Einrichtung eines geeigneten Pumpensystems gibt das System Engineering bei Sika Industry.

### Glätten und Endbearbeiten

Das Abglätten muss vor der Hautbildung des Dichtstoffs erfolgen. Zum Abglätten empfehlen wir Sika® Abglättmittel N. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

### Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-522 kann mit Sika® Remover-208 oder anderen geeigneten Lösemitteln von Werkzeugen und Geräten entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden. Hände/Haut müssen sofort mit geeigneten Reinigungstüchern (z.B. Sika® Handclean) oder Industriebandreinigern und Wasser gewaschen werden. Keine Lösemittel auf der Haut verwenden!

### Überlackierbarkeit

Am Besten kann Sikaflex®-522 innerhalb der Hautbildezeit überlackiert werden. Erfolgt der Lackiervorgang nach der Hautbildung, kann die Haftung verbessert werden, indem die Fugenoberfläche vor dem Lackieren mit Sika® Aktivator-100 oder Sika® Aktivator-205 vorbehandelt wird. Erfordert der Lack einen Einbrennprozess (über 80 °C), erzielt man das beste Ergebnis, wenn der Dichtstoff zuvor vollständig aushärtet ist. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche unter Produktionsbedingungen überprüft werden. Da die Elastizität der Lacke geringer ist als die des Dichtstoffs, kann es zu Lackrissen im Fugenbereich kommen.

### WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung der Sika Industry erhältlich.

Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:

- Sicherheitsdatenblatt
- Sika Vorbehandlungstabelle für Silan-Terminierte Polymere
- Allgemeine Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen

## GEBINDE

Kartusche	300 ml
Beutel	600 ml

## HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von uns nicht beeinflussbarer Umstände können aktuell gemessene Werte variieren.

## ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

## RECHTLICHE HINWEISE

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, Untergründe 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 erfolgsversprechenden 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. Im Übrigen gelten unsere aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das bei uns angefordert werden sollte.

## PRODUKTDATENBLATT

Sikaflex®-522  
Version 03.01 (03 - 2020), de\_AT  
012201205220001000

## Sika Österreich GmbH

Kleb- und Dichtstoffe Industrie  
Dresdner Straße 89/B1, 7. Stock, Top 26  
A-1200 Wien  
Tel: 05 0610 0  
Fax: 05 0610 3901  
www.sika.at

