

SikaForce®-7710 L35 + SikaForce®-7010

Der universelle 2-K Sandwichelemente-Klebstoff

Technische Eigenschaften

		Komponente A (Harz): SikaForce®-7710 L35	Komponente B (Härter): SikaForce®-7010
Chemische Basis		Polyole, gefüllt	Isocyanatderivate
Farbe		beige	braun, transparent
Mischfarbe		beige	
Reaktionsmechanismus		Polyaddition	
Dichte		ca. 1,6 g/cm ³	ca. 1,2 g/cm ³
Mischdichte		ca. 1,5 g/cm ³	
Mischungsverhältnis	Volumen	100	25
	Gewicht	100	19
Festkörpergehalt		100%	100%
Viskosität ¹⁾		ca. 30.000 mPas (Brookfield RVT 6/20)	ca. 250 mPas (Brookfield RVT 2/20)
Mischviskosität ¹⁾		ca. 10.000 mPas	
Topfzeit ¹⁾		ca. 35 min	
Verarbeitungstemperatur		15-30°C	
Verarbeitungszeit ¹⁾		ca. 17 min (siehe Diagramm 1)	
Offenzeit ¹⁾		ca. 80 min (siehe Diagramm 1)	
Presszeit ¹⁾		ca. 125 min (siehe Diagramm 1)	
Shore-D-Härte ²⁾ (DIN 53505)		ca. 80 D	
Zugfestigkeit ³⁾ (ISO 527)		ca. 11 N/mm ²	
Bruchdehnung ³⁾ (ISO 527)		ca. 9 %	
Zugscherfestigkeit ²⁾ (DIN EN 1465)		ca. 9 N/mm ²	
Haltbarkeit im 1000l Container		6 Monate	
Haltbarkeit in kleineren Gebinden		12 Monate	

1) Prüftemperatur : 23°C, 50% rel. Feuchte 2) Aushärtebedingungen: 21 Tage bei 23°C, 50% rel. Feuchte

3) Aushärtebedingungen: 90 Tage bei 23°C, 50% rel. Feuchte

Beschreibung

SikaForce®-7710 L35 ist die Basis Komponente für ein 2 Komponenten Polyurethan Klebstoffsystem, welches mit dem Härter SikaForce®-7010 verarbeitet wird. SikaForce®-7710 L35 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 hergestellt.

Produktvorteile

- Raumtemperaturhärtend
- Lösemittelfrei
- Lange offene Zeit
- kurze Presszeit
- Die offene Zeit wird nicht von der Luftfeuchtigkeit beeinflusst

Anwendungsbereich

Verkleben von Sandwichelementen und anderen Bauelementen mit Deckschichten aus Metall, Fasermaterialien, Holz oder GFK und Kernmaterialien aus z.B. Polystyrol- und Polyurethanschaum, Holz oder Mineralwolle.



Durchhärtung

Die Aushärtung von SikaForce®-7710 L35 erfolgt durch Reaktion der beiden Komponenten. Hohe Temperaturen beschleunigen, niedrige Temperaturen verlangsamen die Aushärtung.

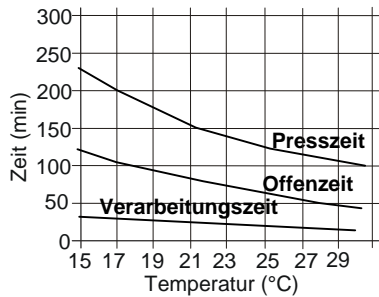


Diagramm 1: Presszeit, Offenzeit und Verarbeitungszeit für SikaForce®-7710 L35

Chemische Beständigkeit

Informationen auf Anfrage.

Verarbeitungshinweise

Vorbereitung

Die Bauteile müssen klebefreundlich vorbereitet sein. Je nach Oberfläche können schleifen, entfetten Corona Verfahren oder ein Voranstrich die Haftung verbessern. Speziell bei blanken Metallen ist ein Voranstrich von Vorteil. Vorversuche und eine objektbezogene Beratung werden empfohlen.

Klebstoffmenge

Der Verbrauch liegt zwischen 150 - 350 g/m² – je nach Art der Werkstoffe. Probeverklebungen vornehmen.

Die Verarbeitung erfolgt entweder manuell oder mittels geeigneter Dosiermaschinen.

Manuell: Die Harzkomponente vor Gebrauch sorgfältig umrühren.

Anschließend den Härter im vorgeschriebenen Mischverhältnis unter ständigem Rühren bis zur vollständigen Homogenisierung des Gemisches beifügen. Mit Spachtel noch vor Ablauf der Anwendungszeit auftragen. Die Teile müssen vor Ablauf der Offenzeit verpresst werden.

Für weitere Informationen zur Auswahl geeigneter Verarbeitungsgeräte setzen Sie sich bitte mit der Abteilung System Engineering der Sika Industry in Verbindung.

Pressdruck

Ein Mindestdruck von 200 g/cm² wird empfohlen.

Der richtige Druck hängt vom Kernmaterial ab und muss immer unterhalb der höchstzulässigen Druckfestigkeit von diesem liegen. Die verklebten Bauteile dürfen während des Verpressens nicht bewegt werden.

Probeverklebungen immer vornehmen.

Reinigung

Zur Gerätereinigung und Entfernung von nichtausgehärteten Klebstoffresten eignen sich Spülmittel wie N,N-Methylpyrrolidon oder Lösungsmittel wie Isopropanol, Aceton etc. Ausgehärtetes Material ist nur noch mechanisch zu entfernen.

Lagerung

Trocken und zwischen 10°C und 30°C. Vor direktem Sonnenlicht und Frost schützen. Nach Produktentnahme müssen die Gebinde umgehend wieder luftdicht verschlossen werden, um das Material vor Luftfeuchtigkeit zu schützen.

Die Mindesttemperatur während des Transportes liegt bei 0°C.

Weitere Informationen

Folgende Dokumente stehen zur Verfügung:

Sicherheitsdatenblatt

Gebinde

Komponente A	Eimer	22 kg
	Fass	300 kg
	Fluid Bag	1500 kg
Komponente B	Eimer	20 kg
	Fass	250 kg
weitere Gebinde auf Anfrage		

Wichtig

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten. Auf Wunsch stellen wir Ihnen unser System-Merkblatt TM 7510 "Hinweise zum Arbeitsschutz" beim Umgang mit Produkten der Sika Deutschland GmbH zur Verfügung.

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 Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Weitere Informationen
Internet: www.sika-industry.de, E-Mail: industry@de.sika.com
www.sika.com

Sika Deutschland GmbH
Klebstoff- und Dichtstoffe Industrie
Stuttgarter Strasse 139
D-72574 Bad Urach
Deutschland
Tel. +49 7125 940-761
Fax +49 7125 940-763

