

# Megjegyzések a különböző alapfelületek ragaszthatósági tulajdonságairól

## 1. Alumínium

Az alumíniumnak és ötvözeteinek megjelenési formája profil, lemez vagy öntvény. Az előkészítési táblázatban leírtak ezekre a megjelenési formákra vonatkoznak.

Magnéziumtartalmú ötvözetek a felületeken nagyobb arányban tartalmaznak vízérzékeny magnézium-oxidot. Ezt az oxidréteget az előkészítés folyamán el kell távolítani. A felületén előkezelt alumíniumnak (kromátozott, eloxált, vagy bevonatos) gyakran elegendő egy egyszerű előkészítés.

## 2. Anódizált alumínium

Az elektrokémiai vagy kémiai oxidáció egy ellenálló, állandó rétegvastagságú réteget képez. Az így előkezelt felületek lassan elszíneződnek. Az oxidált réteg vegyi ellenállóságát átlátszó festékréteggel növelhetik.

Ezek a felületek a ragasztási erőt meg kell vizsgálni.

## 3. Acél

Acélfelületeken a környezeti terheléstől függően korrózióval találkozunk. Az egykomponensű Sika Primerek a minél nagyobb erőt-nyújtó képesség miatt vékony rétegben kerülnek felhordásra. A vékony rétegek nem jelentenek hosszú távú korrózióvédelmet. Magas követelmények esetén kétkomponensű epoxi poliaminamid kötőanyagú 2 komponens alapozó használatát javasoljuk.

## 4. Rozsdamentes acél

Sok esetben egyszerű előkészítés elegendő.

## 5. Horganyzott acél

- Sendzimir-eljárású horganyzott,
- galvanikusan horganyzott,
- tüzihorganyzott

Az a és b esetben az alapfelület minősége konstans.

C esetben a felület minősége változó, ezért a tapadási tulajdonságokat időnként újra meg kell vizsgálni. Olajos horganyzott lemezeket felhasználás előtt zsírtalanítani kell.

Speciális horganyzási eljárások esetén, mint galvalume, galvannealed és galfan forduljon műszaki szolgálatunkhoz.

## 6. Üvegszálerősítésű műanyagok

Általában poliésztergyantából vagy epoxigyantából, esetleg poliuretán-gyantából készülő kompozit anyagok.

A frissen legyártott poliészter elemek monomer sztirolt tartalmaznak, mely jellegzetes szagáról felismerhető.

Ebben az esetben a műgyanta utóköttése várható, ami azt jelenti hogy az elemek a későbbiekben zsugorodhatnak.

A ragasztás előtt az elemeket mesterségesen öregíteni kell, vagy régebben gyártott elemeket kell felhasználni.

Az elemek szerszámmal érintkező oldalán formaleválasztó maradékok lehetnek, melyek befolyásolják a tapadást. A kézi laminálással gyártott elemek belső oldalán paraffin van. Itt alapos csiszolás és Sika Cleaner-205-tel való tisztítás és Sika Primer használata szükséges. Vékony áttetsző elemek

esetén pótlólagos UV védelem szükséges (lásd 7. pont). Felületi bevonattal ellátott és tűzgátló PE elemek esetén tapadásvizsgálat szükséges.

## 7. Műanyagok

Az un. alacsony felületi energiájú műanyagok PE, PP fizikai előkezelés után ragaszthatóvá tehető. /Plazmakisülési kezelés, korona/ Műanyagkeverékek, bekevert formaleválasztóval készülő termékek esetén tapadásvizsgálatok szükségesek a keverék változása miatti tapadás szórásának megállapítására. A hőre lágyuló műanyagok esetén feszültségi repedések veszélye áll fenn. A hőformázott elemeket ragasztás előtt feszültségmentesíteni kell.

## 8. PMMA, PC

### Ragasztás PU ragasztóval

Fényáteresztő un. organikus üvegeknek a ragasztására Sikaflex-222 UV-t vagy Sikaflex-295 UV-t javasolunk.

Pótlólagos külső UV védelemre UV védő szalagot használjunk. Minden esetben ügyeljünk a vegyi anyagok által okozott feszültségi repedések lehetőségére!

### Ragasztás műszaki szilikonnal

A Sikasil SG 20 pótlólagos UV védelem nélkül alkalmas ezen felületek ragasztására, a feszültségi repedések veszélye nélkül. A szilikon használata esetén azonban gondoljunk arra, hogy a szilikonszennyezett felületek nem festhetőek át.

## 9. Transzparens, fény-áteresztő elemek

### Ragasztás PU ragasztóval

(általánosan ipari, járműipari alkalmazások)

Áttetsző, átlátszó alapfelületek esetén a ragasztási helyet amennyiben az közvetlen napfénynek van kitéve, az UV hatás ellen védeni szükséges. A lehetséges módok:

– Fényt át nem eresztő takaróelem. Pigmentált műanyag vagy fém UV védő szalag.

– Kerámiaszegély, üveg esetén: Az áteresztés 380-630 nanométer közötti hullámhossz esetén a követhető mértékű lehet: egyrétegű biztonsági üveg: <0,1%; kétrétegű biztonsági üveg: <0,2%. Fekete primer: Egyedüli védelemként fekete primert alkalmazva korlátozott élettartamot lehet elérni.

### Ragasztás műszaki szilikonnal

(általánosan építőipari alkalmazások)

A műszaki szilikonok alkalmasak fényt áteresztő felületek mögött UV terhelésnek kitett helyeken tartós ragasztásra.

## 10. Lakkok, bevonatok

Lakkozott, bevonatos felületeken előzetes kísérlet szükséges. A reaktív rendszerek amelyek hőre /KTL, porlakk/ vagy poliaddíciós reakcióval keményednek, /2K epoxi, Pu rendszerek/ Sikaflex termékekkel ragaszthatók. Oxidatív úton keményedő lakkok tapadási felületnek nem megengedettek. /Alkidok/ Fizikai úton száradó rendszerek /Polivinilbutarál, Epoxiészter/ több-

nyire a tömítőanyagokkal összeférnek, de ragasztási felületnek nem alkalmasak.

Figyelem! A lakkadalekok melyek befolyásolják a felületet /elosztató anyagok, esetenként szilikonok, antiszilikon és hasonló/ a tapadási tulajdonságokat megváltoztatják.

## 11. Falemezek

A vízálló sárga, sötétbarna színű rétegelt falemezek gyártóműtől függően másképp viselkednek ragasztás szempontjából. Általában a felső réteg eltávolítása után, nedvszívó felületekre ajánlott primer felhordása szükséges. Léteznek bevonatos de ragasztható kivitelek is. Előzetes kísérlet javasolt.

## 12. Természetes kövek

Természetes kövek esetén a fugázás jelenthet problémát. Alkalmatlan fugázó anyaggal történő kitöltés esetén foltosodási problémák jelentkeznek.

Természetes köfelületek esetén javasolt a Sikasil WS 355 használata mely nem okoz foltosodást márvány gránit, homokkő, kvarcit felületeken.

## 13. Átfényezhetőség

Amennyiben a tömítőanyag felhordása után a tömítő-ragasztóanyagot azonnal át szeretnénk fényezni, használjuk a Sikaflex 500-as szériát.

Ezek az anyagok un nedves a nedvesre technológiával átfényezhetőek.

A Sikaflex 200-as termékek átfényezhetőek. A legjobb eredményt a ragasztó/ tömítőanyag teljes kikeményedése után kapjuk. Amennyiben gyorsabban szükséges a fényezés, összeférhetőségi próba szükséges.

Figyelnünk kell arra, hogy a kemény lakkok a rugalmas fugák mozgását akadályozhatják, mely repedésekhez is vezethetnek.

A szilikonok nem festhetőek át, illetve használatuk esetén gondoljunk arra, hogy a szilikonszennyezett felületek később sem fényezhetőek át. Ha szilikonszennyezett felületet ragasztani kell használjon Sika Cleaner S eltávolító folyadékot.

## 14. Kompatibilitás

A ragasztóanyagok és a lágyítókat tartalmazó műanyagok összeférhetősége problémákat vethet fel. Mindig ellenőrzött és engedélyezett minőségű távtartót, gumitömítést illetve kapcsolódó elasztomert használjunk.

## 15. Összeférhetőség felhordáskor

A poliuretán hibrid, az MS polimer és a neutrális műszaki szilikon tömítő és ragasztóanyagok felhordás után érzékenyek az oldószerekre. A poliuretán hibrid és az MS polimer tömítő és ragasztóanyagok kötési kör metanolt bocsátanak ki. Soha ne hordjuk fel ezeket az anyagokat kombinálva úgy, hogy a PU anyag még kikötetlen állapotban van.