

제품 설명서

Sikaflex®-291

선박 적용을 위한 다기능 접착 실란트

제품 자료 (추가 내용은 MSDS 참조)

화학적 성분		일액형 폴리 우레탄
색상 (CQP001-1)		흰색, 회색, 검은색, 갈색
경화 구조		습기 경화
밀도 (미경화 시)	색깔에 따라	1.3 kg/l
최소성		좋음
적용 온도	주위 환경	5 - 40 °C
스킨 타임 (CQP019-1)		60 분 ^A
오픈 타임 (CQP526-1)		45 분 ^A
경화 속도 (CQP049-1)		도표 참조
수축 (CQP014-1)		5 %
Shore A 경도(CQP023-1 / ISO 48-4)		40
인장강도 (CQP036-1 / ISO 527)		1.8 MPa
파괴 시 신율 (CQP036-1 / ISO 527)		500 %
파열저항내구성 (CQP045-1 / ISO 34)		6 N/mm
적용 온도 (CQP513-1)	4 시간 1 시간	-50 - 90 °C 160 °C 180 °C
유효 기간 (CQP016-1)		12 개월 ^B

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % r. h.

B) 25 °C 이하 저장

제품 개요

Sikaflex-291은 선박 시장을 위해 개발된 최소성이 좋은 습기 경화 형 일액형 폴리우레탄 실란트입니다.

Sikaflex-291은 국제 해사 기구(IMO)가 정한 조건을 충족한다

제품 장점

- 다양한 소재 접착
- 내노화성 및 내후성
- 탄성
- 냄새 거의 없음
- 내부식성
- 페인트 공정 가능
- 가공 공정 가능

적용 분야

Sikaflex-291선박에 사용 되는 다목적 제품이다. 이 제품은 탄성, 내진동 조인트 밀봉에 적합 하고 또한 다양한 내부 밀봉 적용된다. Sikaflex-291은 나무, 금속, 금속 프레임 및 페인트 코팅(일액형 시스템), 세라믹 소재 및 플라스틱(GRP 등등) 같은 선박 구조를 접합 한다. Sikaflex-291는 균열이 가기 쉬운(플렉시글라스, 폴리카보네이트 등등) 플라스틱에 사용 하면 안된다. 한번 경화 되면, Sikaflex-291는 쉽게 가공 할 수 있다.

이 제품은 숙련된 전문가에 적합 하다. 소재 및 접착 적합성을 보장 하기 위해 실제 소재에 대한 테스트를 수행 해야 한다

경화 구조

Sikaflex®-291는 대기 중 습기와 반응하여 경화됩니다. 저온에서 공기의 수분함량은 일반적으로 낮으며 경화 반응은 다소 느려 집니다. (도표 1 참조)

Diagram: Curing speed Sikaflex®-291

화학적 내구성

Sikaflex-291는 담수, 염수 및 정수 세척제에 대한 장기적인 저항성이 있다. 이 실란트는 세정제를 함유한 용매, 산, 가성 용액 및 염소에 저항성이 없다. 연료나 윤활유와의 접촉은 내구성에 영향을 미치지 않는다.

적용 방법

피착재 표면 준비 작업

표면은 그리스, 오일 및 먼지가 제거 되고, 깨끗하고 건조 되어야 한다.

표면 처리는 소재에 따라 달라지며, 장기간 지속적인 결합에 중요하다.

표면 전처리에 대한 제안은 Sika 선박용 전처리 차트에서 확인 가능하다.

이러한 제안은 경험에 기반 하고, 어떤 경우에도 소재 테스트에 의해 검증 되어야 한다

적용

Sikaflex®-291는 5 °C ~ 40 °C사이에서 처리 할 수 있지만 반응성 및 적용특성의 변화를 고려해야 합니다.

피착재와 실란트의 사용 적정온도는 15 °C 와 25 °C 사이입니다

Sikaflex-291는 손, 공압건 뿐만 아니라 펌프 장비로 도포 해야 한다.

적합한 펌프 시스템의 선택 및 세팅에 대한 조언은 Sika 기술부에 문의 한다.

롤링 및 마무리 작업

작업 및 마감은 제품의 가사 시간안에 시행 되어야 한다. Sika® Tooling Agent N을 추천 한다. 다른 마감제는 사용전 적합성을 테스트 해야 한다.

제거

미경화된 Sikaflex®-291 는 Sika®Remover-208 또는 기타 적절한 용제를 사용하여 도구나 장비로부터 제거 될 수 있습니다.

일단 경화된 후에는 기계적인 방법으로만 제거가 가능합니다.

손이나 노출된 피부는 Sika® Cleaner-350H 타월이나 적절한 산업용 핸드크림과 물을 사용하여 즉시 씻어내야 하며 절대 용제를 사용하지 않습니다.

도장성

Sikaflex-291는 표면 건조 후 가장 잘 페인팅이 될 수 있다. 도장은 도장 전 Sika® Aktivator-100 또는 Sika® Aktivator-205로 접합면을 처리 하면 개선 할 수 있다. 만약 도료가 베이킹 공정(> 80 °C)이 요구 된다면, 우선 실란트가 완전히 경화 되도록 함으로써 가장 좋은 성능을 얻을 수 있다. 모든 도료는 제조 조건 아래 사전 테스트를 해야 한다.

도료의 탄성은 일반적으로 실란트 보다 낮다. 이로 인해 접합 부위의 도료에 균열이 발생 할 수 있다.

추가 정보

이 정보는 일반적인 지침을 위해 제공 됩니다. 특정 적용에 관한 조언은 씨카 공업부서의 기술부에 문의 바랍니다.

아래 자료들의 사본은 요청에 의해 공급될 수 있습니다:

- 안전 보건 자료
- 해양 적용을 위한 Sika 전처리 차트
- Sikaflex® 본딩 및 실링을 위한 가이드 라인

포장 정보

Cartridge	300 ml
Unipack	400 ml
	600 ml
Pail	23 l
Drum	195 l

자료 근거

모든 이 서류에 기재된 기술자료는 실험실 시험을 기반으로 작성된 것입니다. 실제 측정된 자료는 현장여건에 따라 달라질 수 있습니다.

보건 안전 자료

제품의 운송, 취급, 저장 그리고 폐기 등과 관련된 정보에 대해서는 물리적, 독성, 생태학적 그리고 다른 안전관련 자료들을 포함하는 물질안전보건자료 (MSDS) 를 참조하십시오.

법적고지

씨카코리아의 경험과 전문 지식을 바탕으로 작성된 본 자료는 당사의 제품이 적절하게 보관, 취급되고 정상적인 조건하에서 사용 되었을 경우를 바탕으로 만들어진 것입니다. 본 자료는 제품 설명서에 명시된 조건에서, 제시된 시공 공법을 따를 경우에만 적용되며 시공 전에 사용하려는 제품이 시공 목적과 방법에 적합한지를 기술 자료를 참조하여 반드시 확인 하십시오. 씨카코리아는 사용자가 당사가 제시한 기술 자료 및 공법에 따랐을 경우에 한해서 제품의 품질을 보증하며 시공 방법을 임의로 변경하거나 현장 시공조건이 본 자료에 제시된 조건과 다른 경우, 당사와 사전 협의되지 않은 사항에 대해서는 책임 지지 않습니다. 제품의 사용자는 적용하고자 하는 공법과 목적에 부합되는지를 사전시험 검증해야 합니다. 사용자들은 최신의 제품설명서 사본을 참조해야 하며 씨카코리아에 최신본의 제공을 요구할 수 있습니다.

제품 설명서

Sikaflex®-291
버전 02.01 (04 - 2022), ko_KR
012001202914001000

씨카코리아(주)

서울특별시 강남구 논현로 135길 16
Tel : + 82 2 6912 1500
Fax : +82 2 6912 1555
web: http://kor.sika.com

