

# Sikaflex®-291

## Der haftstarke Marine-Dichtstoff

### Technische Eigenschaften

Chemische Basis	1-K Polyurethan	
Farbe	weiss, schwarz, holz	
Härtungsmechanismus	feuchtigkeitshärtend	
Dichte vor Aushärtung (DIN 53479)	ca. 1,3 kg/l, farbabhängig	
Standfestigkeit	gut	
Verarbeitungstemperatur	+5°C - +40°C	
Hautbildezeit <sup>1)</sup>	ca. 60 min	
Durchhärtengeschwindigkeit	(siehe Diagramm 1)	
Volumenänderung (DIN 52451)	ca. -5%	
Härte Shore A (ISO 868 / DIN 53505)	ca. 40	
Zugfestigkeit (ISO 527 / DIN 53504)	ca. 1,8 N/mm <sup>2</sup>	
Reissdehnung (ISO 527 / DIN 53504)	ca. 500%	
Weiterreisswiderstand (ISO 34 / DIN 53515)	ca. 6 N/mm	
Glasumwandlungstemperatur (ISO 4663 / DIN 53445)	ca. -45°C	
Einsatztemperatur	dauerhaft	-40°C bis +90°C
Kurzfristig	4 Stunden	160°C
	1 Stunde	180°C
Haltbarkeit (Lagerung unter 25°C im ungeöffneten Gebinde)	12 Monate	

<sup>1)</sup> 23°C / 50% r.Lf.

### Beschreibung

Sikaflex®-291 ist ein für den Boots- und Schiffsbau entwickelter, standfester 1-Komponenten-Polyurethan-Dichtstoff.

Unter Einwirkung der Luftfeuchtigkeit reagiert dieser zu einem Elastomer.

Sikaflex®-291 erfüllt die Anforderungen der Internationalen Maritimen Organisation (IMO).

Sikaflex®-291 wird nach dem Qualitätssicherungssystem ISO 9001 / 14001 und dem Responsible Care Programm hergestellt.

### Produktvorteile

- 1-komponentig
- elastisch
- geruchsarm
- alterungs- und witterungsbeständig
- nicht korrosiv
- überlackierbar
- schleifbar
- breites Haftspektrum
- elektrisch nicht leitfähig
- Meerwasser- und Hydrolysebeständig

### Anwendungsbereich

Sikaflex®-291 ist ein im Boots- und Schiffsbau vielseitig einsetzbares Produkt und dient der Herstellung von elastischen und vibrationsbeständigen Dichtungsfugen im Innen- und Aussenbereich. Sikaflex®-291 verfügt über ein grosses Haftvermögen auf den wesentlichen, im Schiffsbau verwendeten Materialien. Geeignete Untergründe sind Holz, Metalle, Grundierungen und Lackierungen (2-K-Systeme), keramische Materialien, Kunststoffe (UP-GFK etc.). Sikaflex®-291 **darf nicht** zur Abdichtung von spannungsrissegefährdeten Kunststoffen (wie PMMA, PC etc.) verwendet werden.

Für Stabdeckverfugung empfehlen wir Sikaflex®-290 DC. In erhärtetem Zustand kann Sikaflex®-291 problemlos geschliffen werden.

### Härtungsmechanismus

Industry



Die Vernetzungsreaktion von Sikaflex®-291 erfolgt mit Luftfeuchtigkeit. Bei niedriger Temperatur ist der Wassergehalt der Luft geringer und die Vernetzungsreaktion verläuft etwas langsamer (siehe Diagramm).

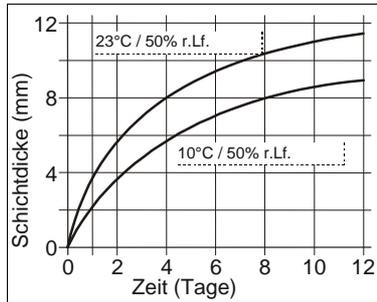


Diagramm 1: Durchhärtengeschwindigkeit für Sikaflex®-291

### Chemische Beständigkeit

Sikaflex®-291 ist beständig gegen Süß- und Salzwasser, Kalkwasser und öffentliche Abwässer sowie wässrige Tensidlösungen, verdünnte Laugen und Säuren; kurzzeitig beständig gegen Treibstoffe, Mineralöle sowie pflanzliche und tierische Fette und Öle, nicht beständig gegen organische Säuren, Alkohol, stärkere Mineralsäuren und Laugen sowie Lösemittel.

Die Informationen sind nur Anhaltspunkte. Eine objektbezogene Beratung erhalten Sie auf Anfrage.

### Verarbeitungshinweise

#### Untergrundvorbereitung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. Angaben zur Vorbereitung von Werkstoffoberflächen finden Sie in der Primertabelle für Sika® Marine Systeme.

#### Verarbeitung

Kartuschenmembrane einstechen und vollständig öffnen.

Beutel in die Verarbeitungspistole einlegen und Clip abschneiden.

Düsen Spitze entsprechend der Fugenbreite zuschneiden und die Dichtmasse mit einer geeigneten Hand-, Akku- oder Kolbenstangendruckluftpistole luftfrei in die Fuge einbringen.

Angebrochene Gebinde müssen innerhalb weniger Tage verarbeitet werden.

Die Verarbeitungstemperatur darf 5°C nicht unter- bzw. 40°C nicht überschreiten. Die optimale Tem-

peratur von Material und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 25°C.

Für die Beratung zur Auswahl und Einrichtung einer geeigneten Pumpanlage setzen Sie sich bitte mit der Abteilung System Engineering der Sika Industry in Verbindung.

### Abglätten

Das Abglätten muss innerhalb der Hautbildungszeit des Klebstoffes erfolgen. Zum Abglätten empfehlen wir Sika® Abglättmittel N. Andere Abglättmittel müssen auf ihre Eignung überprüft werden.

### Entfernung

Nicht ausgehärtetes Sikaflex®-291 kann von Geräten und Werkzeugen mit Sika® Remover-208 entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Hände/Haut sollten sofort mit Sika® Handclean oder einer geeigneten Handwaschpaste und Wasser gereinigt werden. Keine Lösemittel verwenden!

### Überlackieren

Nach erfolgter Hautbildung kann Sikaflex®-291 überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden. Einbrennlacke dürfen nur auf völlig ausgehärtetem Sikaflex®-291 aufgebracht werden. Es ist zu berücksichtigen, dass Härte und Filmdicke des Lackes den Klebstoff in seiner Dehnung beeinträchtigen und zu Rissbildungen führen können.

### Weitere Informationen

Folgende Dokumente sind auf Anfrage erhältlich:

- Sicherheitsdatenblatt
- Primertabelle für Sika Marine Systeme
- Allg. Richtlinien zur Verarbeitung von Sikaflex® Kleb- und Dichtstoffen
- Marine Handbuch

### Gebinde

Tube	100 ml
Kartusche	310 ml
Beutel	400 ml

### 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 erfolversprechenden 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](http://www.sika-industry.de), E-Mail: [industry@de.sika.com](mailto:industry@de.sika.com)  
[www.sika.com](http://www.sika.com)

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

