



Sikaflex® AT-Connection

PU-Hybrid-Dichtstoff für Konstruktionsfugen

Produktebeschreibung:

Sikaflex® AT-Connection ist eine einkomponentiger, feuchtigkeitshärtender, elastischer Dichtstoff auf PU-Hybrid-Technologie. Aufgrund des excellenten Haftverhaltens auf porösen und besonders auf glatten Untergründen eignet sich Sikaflex® AT-Connection hervorragend für Anschlussfugen im Hochbau, Fenster- und Türen, Rollladenkästen, Fassaden im Metallbau, Metallverkleidungen und an Kunststoffbauteilen im Innen- und Aussenbereich. Sikaflex® AT-Connection eignet sich besonders für Abdichtungen in Wohnräumen, öffentlichen Gebäuden, in Schulen und Kindergärten.

Eigenschaften:

- Sehr gut verarbeitbar
- Nach Aushärtung dauerelastisch
- Nahezu geruchlos
- Lösemittel-, isocyanat- und Silikonfrei
- Starke Haftung auf zahlreichen Untergründen
- Sehr gut anstrichverträglich

Produktvorteile:

- Vielseitig einsetzbar
- Sehr emissionsarm EC1 Plus / für gesundes Wohnraumklima
- Beständig gegenüber UV-Strahlung, Alterungs- und Witterungseinflüssen
- Beständig gegen eine Vielzahl von Chemikalien

Lieferform:

- 310 ml Kartusche in weiss - weitere Farben auf Anfrage.
- 600 ml Folienbeutel in weiss, grau, RAL7035 und RAL7038 - weitere Farben auf Anfrage

Technische Daten:

Basis	PU-Hybrid
Spezifisches Gewicht	ca. 1.3 g/ml
Hautbildungszeit	ca. 55 Minuten
Durchhärtezeit	ca. 2 - 3 mm / Tag
Bruchdehnung bei	ca. 450 %
Shore - A - Härte	ca. 24
Dauerdehnbarkeit um	ca. 25 %
Temperaturbeständigkeit	ca. - 40°C bis + 70°C
Verarbeitungstemperatur	ca. + 5°C bis + 40°C
Lagertemperatur	ca. + 5°C bis + 30°C
Lagerstabilität	12 Monate bei ungeöffneter Kartusche / Folienbeutel und kühler, trockener Lagerung ab Herstellungsdatum



Vorbehandlung der Haftflächen:

Haftflächen müssen tragfähig, sauber, staub-, fettfrei und trocken sein. Für allgemeine Reinigung empfehlen wir den OROL 26-Reiniger.

Nicht saugende Untergründe

Aluminium, eloxiertes Aluminium, Edelstahl, verzinkter Stahl, pulverlackierte Metalle und glasierte Fliesen müssen mit Sika® Aktivator-205 mit einem fusselfreien, sauberen Tuch gereinigt und vorbehandelt werden. Anschliessend mindestens 15 Minuten ablüften lassen.

Metalle wie Kupfer, Messing, Titan, Zink etc. müssen mit Sika® Aktivator-205 mit einem fusselfreien, sauberen Tuch gereinigt und vorbehandelt werden. Nach mindestens 15 Minuten Ablüften Sika® Primer-3 N mittels Pinsel auftragen und mindestens 30 Minuten (max. 8 Stunden) ablüften lassen.

PVC muss gereinigt und danach mit Sika® Primer-215, aufgetragen mit einem Pinsel, vorbehandelt werden. Mindestens 30 Minuten (max. 8 Stunden) ablüften lassen.

Saugende Untergründe

Beton, Porenbeton, zementöse Putze, Mörtel, Mauerwerk etc. müssen mit Sika® Primer-3 N, mit einem Pinsel aufgetragen, vorbehandelt werden. Mindestens 30 Minuten (max. 8 Stunden) ablüften lassen.

Für detaillierte Informationen konsultieren Sie bitte das Produktdatenblatt der entsprechenden Vorbehandlungsmittel oder kontaktieren Sie bitte unseren technischen Service.

Primer sind Haftvermittler und ersetzen weder den Schritt der korrekten Reinigung der Oberfläche, noch erhöhen sie nennenswert deren Festigkeit.

Verarbeitung:

Sikaflex® AT-Connection mit Handdruck- oder Druckluftpistole verarbeiten. Unmittelbar nach der Applikation unter Verwendung eines geeigneten Glättmittels mit Abziehpachtel oder Finger glätten. Keine aggressiven Glättmittel verwenden. Überschüssige Glättmittel auf Rahmenteilen und Glas sorgfältig abwischen. Klebebänder sofort nach dem Glätten entfernen.

Arbeitsgeräte, etc. nach Beendigung der Arbeiten mit OROL 26-Reiniger säubern. Durchvulkanisierter Dichtstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden. Keine Nachbehandlung erforderlich.

Sikaflex® AT-Connection entwickelt seine vollständige Haftkraft auf dem jeweiligen Untergrund erst 1-2 Tage nach der scheinbaren Durchhärtung des Materials. Vermeiden Sie daher bis dahin bitte eine zu starke Zugbelastung.

Während der Aushärtezeit, insbesondere jedoch vor einer ausreichenden Hautbildung ist dafür zu sorgen, dass kein Schmutz auf die Fugenoberfläche gelangt und dass die Fuge nicht mechanisch belastet wird. Informieren Sie sich bitte über die entsprechenden Verarbeitungsmethoden und Vorschriften für Ihren Einsatzbereich. Die Einhaltung der DIN-Normen ist für eine dauerhafte, fachgerechte Fuge unumgänglich.

Fugenausbildung:

Bis zu einer Fugenbreite von 5 mm ist ein quadratischer Querschnitt zu empfehlen. Bei Fugen mit grösserer Breite sollte, entsprechend DIN 18540, Blatt 3, die Fugentiefe mindestens die Hälfte der Fugenbreite betragen.

Dehn- und Anschlussfugen mit Rundschaum (PUR oder PE) hinterfüllen.

Im Fugenbereich-Mindestfugenquerschnitt:	5 x 5 mm	7 x 5 mm
	8 x 6 mm	10 x 7 mm
	12 x 8 mm	15 x 8 mm
	20 x 12 mm	25 x 12 mm

Empfohlene Hilfsmittel:

Primer, Hinterfüllmaterial, Abdeckband, Auspresspistole, Glättmittel

Bemerkungen:

Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Entwicklung. Sie erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Eine fachgerechte und damit erfolgreiche Verarbeitung der Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Eine Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte der Produkte, nicht jedoch für die Verarbeitung übernommen werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung unserer Produkte für seinen Zweck zu bestimmen. Vorversuche sind empfohlen.

