

# Sikaflex<sup>®</sup>-252

## 구조용 접착제(structural adhesive)

### 기술 사양(Technical Product Data)

주성분(Chemical Base)	1 액형 폴리우레탄
색상	백색, 흑색
비중(Density DIN 53479)-경화전	1.15 ~ 1.24
흐름 안정성(Non-Sag)	매우 양호
경화 특성	자연 경화
지촉건조 시간(Tack free time)*	약 40 분
경화 속도*	4mm/24hr(도표 참조)
수축율(Shrinkage DIN 52451)	6%
경도(Shore A Type DIN 53505)	약 55
인장 강도(Tensile Strength DIN 53504)	40Kgf / Cm <sup>2</sup>
파단시 신율(DIN 53504)	>300%
찢김 강도(DIN 53515)	90Kgf / Cm <sup>2</sup>
인장 전단강도(EN 1465) 4mm 두께 적용시	>25Kgf/ Cm <sup>2</sup>
Glass Transition temperature	약 -40℃
적용 가능 온도범위 연속 8 시간 이내	-40℃ ~ +90℃ 120℃
유효기간(25℃ 이하에서 보관시)	9 개월

\* = 23℃ / 50% RH

#### 개요

**Sikaflex<sup>®</sup>-252** 는 폴리우레탄을 주 성분으로 하고 매우 우수한 흐름 성을 갖으며 강한 접착력으로 모든 산업분야에 적용되는 다목적 습기경화형 접착제입니다. 경화후 기계적 연마(Sanding)가 가능하며 내마모성이 뛰어나며 거의 모든 도료에 우수한 친화성을 갖는 탄성 접착제입니다. 이 제품은 ISO 9001 의 품질보증 범위에 포함된 제품입니다.

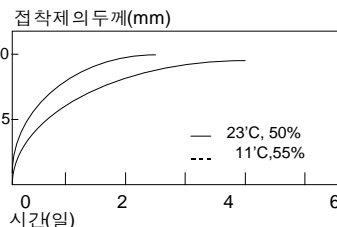
#### 특성

1 액형 포장  
우수한 탄성  
우수한 도장성  
우수한 접착력과 충전성  
dynamic stress 에 대한 강한 내구성  
경화후 우수한 내진성  
우수한 방청성  
비 전도성  
기계적 연마가능

광범위한 피착제에 적용 가능  
독일 TÜV 도로안전 시험국의 승인 (FMVSS 212)

#### 경화 특성

**Sikaflex<sup>®</sup>-252** 의 경화는 대기중의 습도에 의한다. 저온에서는 공기 중의 수분 함유량이 적으므로 고온에서보다 경화 시간이 느려진다.(그래프 참조)



#### 적용 범위

**Sikaflex<sup>®</sup>-252** 는 dynamic stress 에 대한 내성이 요구되는 부위에 적절하다

금속(알루미늄, 인산, 크롬, 산화처리, 아연도강판등), 목재, 금속 Primer, 도장면 (2 액형 페인트), Ceramic 물질, plastic 등에 적용이 가능하다.

#### 화학적 내성

**Sikaflex<sup>®</sup>-252** 는 물, 해수, 석회수, 페수, 약산, 초산 용액에 내성이 우수하며 또한 연료, 광물성 기름, 동, 식물성 지방에 대해서도 양호한 내성을 나타내고 유기산, 알콜, 농축된 광물성 산 및 페인트 신너 등에 취약한 내성을 나타낸다. 상기 정보들은 일반적인 특성이며 특별한 경우의 내 화학성은 요청에 의해 제공될 수 있다.

#### 사용 방법

**표면 처리 :**  
피착면은 먼지 기름이 완전히 제거되어야 한다  
피착면은 Sika Primer Table 에서 지정된 Primer 로 정해진 처리 방

법에 의해 표면 처리 되어야 한다. (피착체에 따른 Primer 의 선택은 Sika Primer Table 참조)

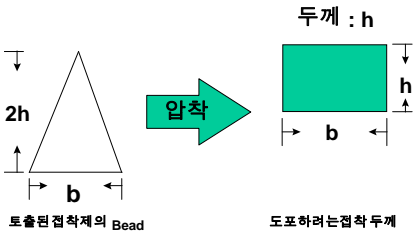
**적용 방법**

Cartridge 입구의 막을 적절한 도구로 뚫은 후 노즐을 적용하고자 하는 크기의 실란트 Bead 와 같게 잘라낸다.

Sausage 의 경우 실란트를 Sausage 용 Gun 에 넣고 끝부위를 적절한 크기로 잘라낸 후 수동 또는 Air Gun 을 사용하여 실란트 내부에 기포가 들어가지 않게 피착면과 밀착하여 작업한다.

일단 개봉된 실란트는 최대한 시간 내에 사용할 수 있도록 한다. 시간이 경과 하더라도 노즐 내부만 경화한 경우는 노즐 내부의 경화된 부분을 밀어내고 사용할 수 있다.

일정한 접착 두께를 유지하기 위해 노즐의 형태를 삼각형으로 하는 것이 좋다.(그림 참조)



가동하면 5°C 이하 또는 35°C 이상의 온도에서는 작업하지 않는 것이 좋으며 가장 최적의 사용 온도는 15°C에서 25°C 이다

취급,보관,폐기 등에 관한 정보는 물리,화학,환경,독성 등에 관한 정보가 제공되는 Sika 의 물질 안전 자료(Safty Data Sheet)를 참조

**포장**

310ml cartridge Swiss  
 23L Pail\* Swiss  
 195L Drum\* Swiss  
 \*표는 주문에 의함  
 대용량 포장 요구 시 당사의 기술 지원부와 사전협의 요망.

**사용 도구의 세척**

사용한 도구의 세척은 실란트의 지축 건조 시간 이전에 행해져야 하며 Sika Tooling Agent N 이 적절하고 다른 세척제를 사용 시 사전 적합 여부의 시험을 요한다.

**도장 특성**

Sikaflex®-252 는 지축 건조 시간 이후에 도장하는 것이 좋으며 특수한 도료의 경우 실란트와의 친화성을 확인하기 위해 예비시험이 필요하다.

Baked Eamel 은 Sikaflex®-252 가 완

전 경화 되기 전에 도장 되어서는 안된다.

도료의 crack 을 예방하고 접착제의 탄성유지에 영향을 주지않기 위해 사전에 도료의 경도,두께가 고려되어야 한다.

**세척**

미경화된 Sikaflex®-252 는 적절한 도구와 Sikaflex®-remover 208 을 사용하여 닦아낼 수 있다.

일단 경화된 Sikaflex®-252 는 기계적인 방법으로만 제거될 수 있다. 손등 Sikaflex 에 노출된 피부는 작업 후 적절한 Hand Cleaner 를 사용하여 닦아낸다

Solvent 는 피부 세척제로 적절하지 않다.

Sika Remover 208 은 접착을 방해하므로 실링을 하려는 부위에는 절대로 Sikaflex®-Remover 208 이 묻어 있지 않도록 깨끗이 세척한다.

**Note**

Sika 에 의해 제공된 이 상품에 관한 모든 정보는 Sika 의 경험과 축적된 Know how 를 기초로 사실만이 제공됩니다.

이 정보에서 언급된 추천들은 제품의 품질에 한하여 유효하며 작업 방법의 변형,또는 주의사항의 준수 부족에 따른 결과의 보증까지 포함하지 않습니다.

이 제품이 사용 목적에 적합한가의 여부 및 안전성의 판단책임은 구매자에게 있습니다.

더 자세한 정보를 얻고자 하시는 경우 당사의 기술 영업 부서에 문의하시기 바랍니다.