



Instrukcja technologii klejenia **Sikaflex 552**, uszczelniania Sikaflex 515



a/ Przygotowanie powierzchni

Symbol operacji	Opis operacji
	Szlifowanie za pomocą filcu drucianego
	Czyszczenie (aktywowanie) powierzchni za pomocą czyszczacza Sika Cleaner 205
	Odczekać minimalnie 10 minut maksymalnie 2 godziny

b/ nanoszenie kleju - klejenie, uszczelnianie

	Trójkątne wycięcie dyszy aplikatora kleju - wysokość 8 - 10 mm, szerokość 8 mm. Naniesienie linii kleju Sikaflex 552 na całej długości elementów łączonych.
	Przyłożenie profilu do panelu do 30 minut od początku nanoszenia kleju – wiązanie kleju
	Szybkość procesu klejenia zależy od temperatury i wilgotności powietrza. Przy 23°C/50% około 3mm/24 godziny
	Uszczelnianie szpar - Sikaflex 515



- Kleju Sika 552 i uszczelniacza 515 nie można jednocześnie stosować z Sika 252 i 221 (klej nie zwiąże).
- Przy późniejszych naprawach, jeżeli klej jest w pełni utwardzony, można zastosować inny klej/ uszczelniacz.



Karty danych technicznych i bezpieczeństwa znajdują się **tutaj**.

Instrukcja technologii klejenia **SikaFast 5221NT** (dwuskładnikowy), uszczelniania Sikaflex 515



a/ Przygotowanie powierzchni

Symbol operacji	Opis operacji
	Szlifowanie za pomocą filcu drucianego
	Czyszczenie (aktywowanie) powierzchni za pomocą oczyszczacza Sika Cleaner 205
	Odczekać minimalnie 10 minut maksymalnie 2 godziny

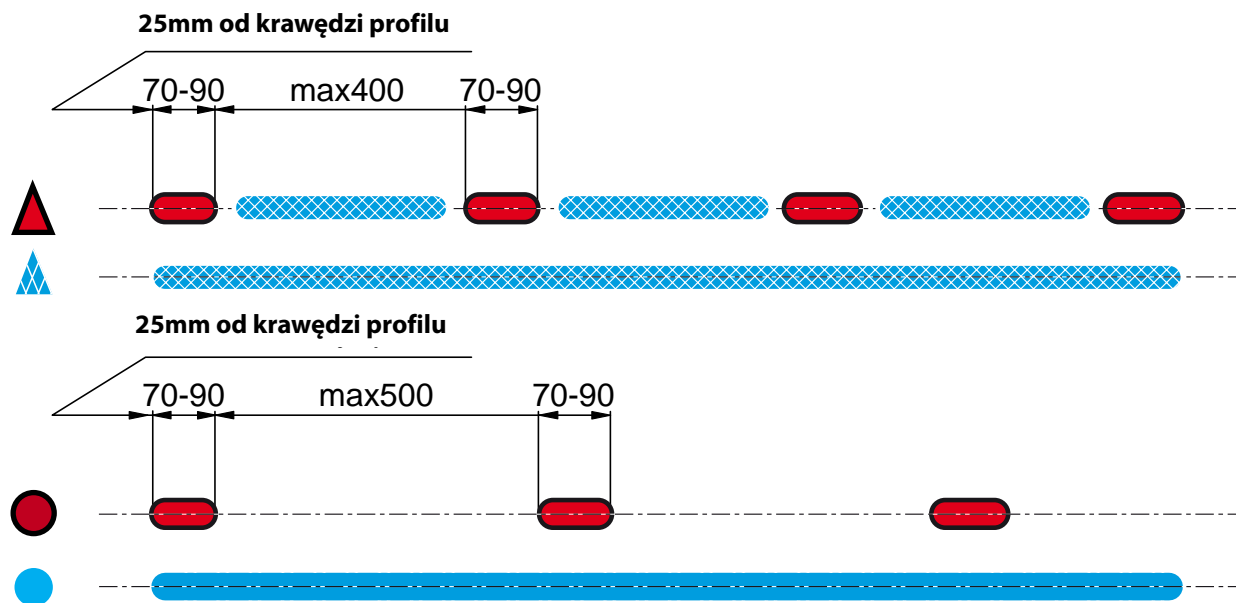
b/ nanoszenie kleju - klejenie, uszczelnianie

	Naniesienie linii SikaFast 5221NT . Średnica linii to około 6mm.
	Ustawienie elementów łączonych do 10 minut od początku nanoszenia kleju – wiązanie kleju
	Szybkość procesu klejenia zależy od temperatury i wilgotności powietrza. Przy 23°C/50% około 25min.
	Uszczelnianie szpar - Sikaflex 515 (szary, biały, czarny)





Przykłady klejenia profili ALU-S.V. klejami **SikaFast 5221NT** (dwuskładnikowy) i **Sikaflex 552** (bezprimerowy).



Klejona powierzchnia – wzór nanoszenia klejów



Klej (dwuskładnikowy) – SikaFast 5221NT 70-90mm w max odstępach co 400mm



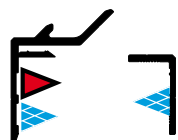
Klej (bezprimerowy) – Sikaflex 552



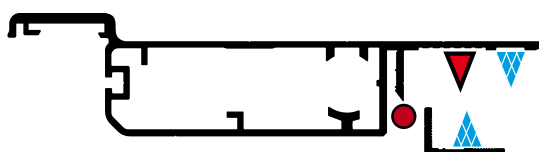
Tylko (klej dwuskładnikowy) – SikaFast 5221NT 70-90mm w max odstępach co 500mm – połowa grubości linii kleju



Klej (bezprimerowy) – Sikaflex 552 – połowa grubości linii kleju



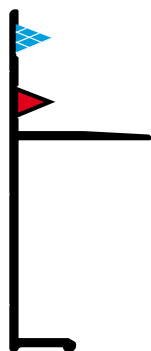
66L0011790- al
66L2011790- anoda



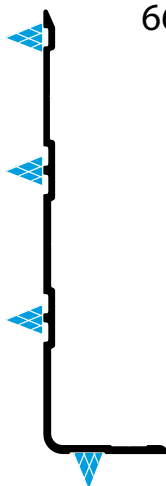
66L2012495- anoda



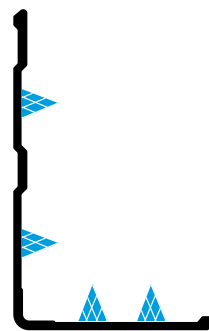
66L2012496 - anoda



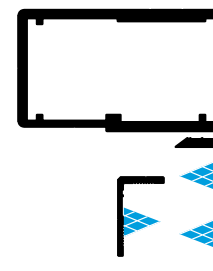
6612012415- anoda



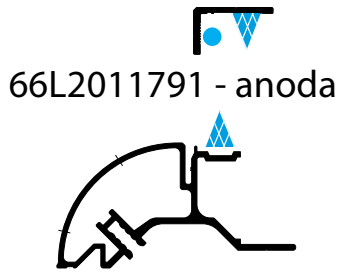
6600012383- al



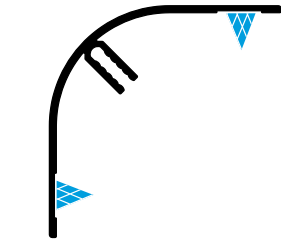
6600008087- al
6612008087- anoda



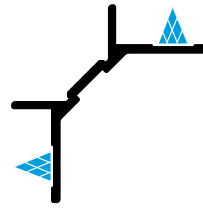
66L0012234- al
66L2012234- anoda



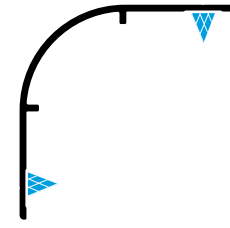
66L2011791 - anoda



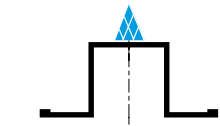
66L2011792 - anoda



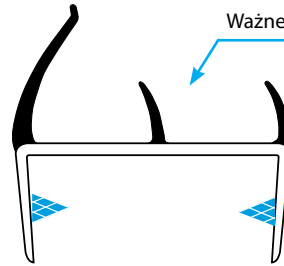
66L0011793 - al



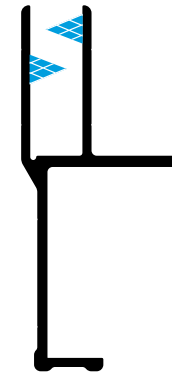
1000006817 - al



6600008043 - al



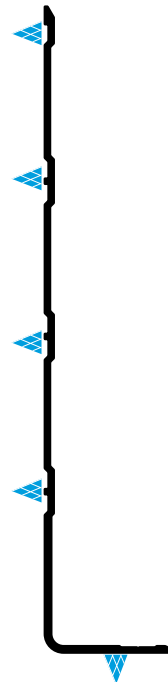
4113238400



6612008491 - anoda



6600007460 - al
6612007460 - anoda



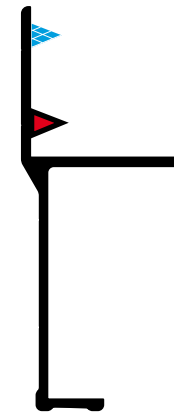
6600007461 - al



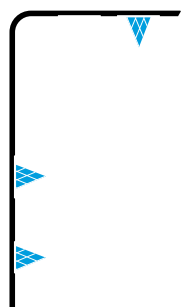
4153600100 - al



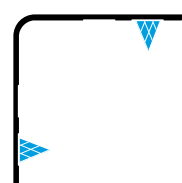
6600012382 - al



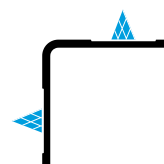
6600007971 - al
6612007971 - anoda



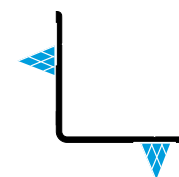
6612008090 - anoda



6612007752 - anoda



6612007768 - anoda



6600007767 - al
6612007767 - anoda

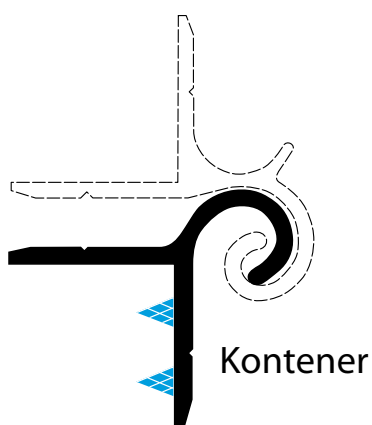


Klej (bezprimerowy) – Sikaflex 552

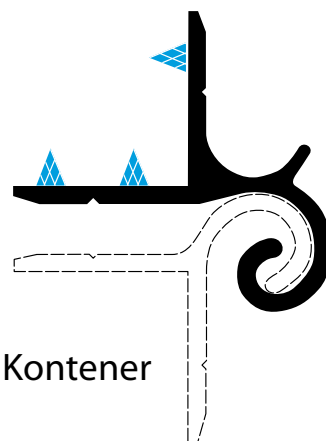


2020/02/28

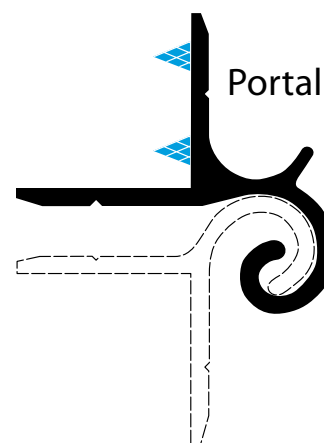
TI V06/01a - SZCZEGÓŁOWA INSTRUKCJA KLEJENIA PRODUKTAMI SIKA



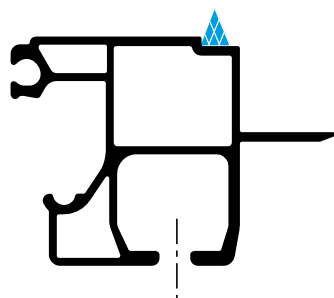
4163676200- anoda



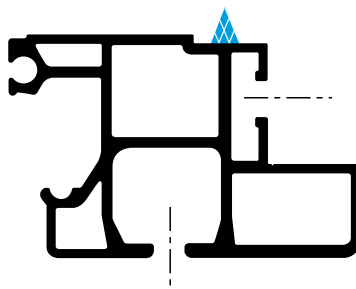
4163676100- anoda



4163676100- anoda
Konstrukcja plandekowa



275CFM5200- al



275CSF7800- al



Klej (bezprimerowy) – Sikaflex 552