

Arbeitsanleitung für Sika® Marine Systeme Einbau von Scheiben aus Kunststoffglas

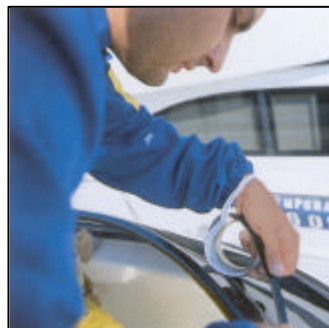
Anwendungsbeschreibung



Die im Bootsbau üblichen Kunststoffgläser sind aus transparentem Polymethylmethacrylat (PMMA) oder aus Polycarbonat (PC).



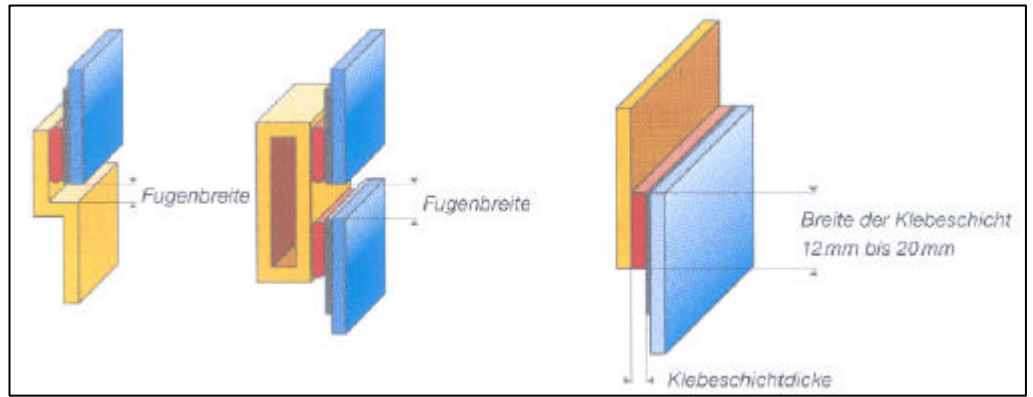
Alle Kunststoffgläser haben spezifische Eigenschaften, die vor der Verarbeitung bzw. vor der Verklebung bekannt sein müssen. Generell neigen Kunststoffgläser bei unsachgemäßer Verarbeitung zu Spannungsrisssbildung.



Kunststoffgläser haben im Gegensatz zu Mineralglas höhere thermische Längenausdehnungskoeffizienten. Deshalb muß bei der Konstruktion zwischen Fensterfalz und Scheibe eine mindestens 10 mm umlaufende Fuge vorgesehen sein (siehe Grafik auf nächster Seite), um die thermisch bedingten Bewegungen aufzunehmen. Aus dem gleichen Grund müssen bei eventuell vorhandenen Schraubenlöchern die Durchmesser der Bohrung größer sein als die Schraubendurchmesser.

Plane Scheiben dürfen wegen der Gefahr der Spannungsrisssbildung nur plan eingebaut und nicht durch mechanische Fixierung auf Biegung gebracht werden. Gebogene Scheiben sind von einem Kunststoffglas verarbeitenden Betrieb vorzufertigen und zu tempern, um einen spannungsfreien Einbau zu gewährleisten.

Aufgrund der Vielzahl an Kunststoffglästypen, wird empfohlen die Verträglichkeit zu Sikaflex®-295 UV zu prüfen. Informationen dazu sind bei allen Sika Industry Gesellschaften erhältlich.



Vorbereitung der Haftfläche






GFK-Rahmen:

	Die Haftflächen mit einem sehr feinen Schleifpapier leicht anschleifen. Schleifstaub absaugen.
	Haftfläche mit Sika® Cleaner-205 reinigen, verwenden Sie einen fusselfreien Lappen oder ein Papiertuch. Regelmäßiges Wechseln des Tuches erforderlich.
	Ablüfzeit: minimal 10 Minuten, maximal 2 Stunden.
	Haftfläche mit Sika® Primer-215 oder Sika® Primer-206 G+P primern, den Primer mit einem Pinsel dünn, aber deckend auftragen.
	Ablüfzeit: minimal 30 Minuten, maximal 24 Stunden.



Eloxiertes Aluminium-Rahmen:

	Haftfläche mit Sika® Cleaner-205 reinigen, verwenden Sie einen fusselfreien Lappen oder ein Papiertuch. Regelmäßiges Wechseln des Tuches erforderlich.
	Ablüfzeit: minimal 10 Minuten, maximal 2 Stunden.
	Haftfläche mit Sika® Primer-204 N primern, den Primer mit einem Pinsel auftragen.
	Ablüfzeit: minimal 30 Minuten, maximal 24 Stunden.

PMMA- / PC-Kunststoffglasscheibe:





	Scheibe mit einem Klebeband entlang der Klebefläche abkleben. Klebefläche mit einem feinen Schleifpapier oder Scotch-Brite anschleifen.
	Haftfläche mit Sika® Cleaner-205 reinigen, verwenden Sie einen fusselfreien Lappen oder ein Papiertuch. Regelmäßiges Wechseln des Tuches erforderlich.
	Ablüftezeit: minimal 10 Minuten, maximal 2 Stunden.
	Haftfläche mit Sika® Primer-209 N primern, den Primer mit einem Pinsel dünn, aber deckend auftragen.
	Ablüftezeit: minimal 30 Minuten, maximal 24 Stunden.





2K-Lack beschichteter Holz- oder Aluminiumrahmen:

	Haftfläche mit Sika® Cleaner-205 reinigen, verwenden Sie einen fusselfreien Lappen oder ein Papiertuch. Regelmäßiges Wechseln des Tuches erforderlich.
	Ablüftezeit: minimal 10 Minuten, maximal 2 Stunden.

Vorbehandlung anderer Untergründe siehe Sika® Vorbehandlungstabelle Yacht- und Bootsbau.

Anwendung von Sikaflex®-295 UV

	Elastische Abstandhalter positionieren. Abhängig von der Größe der Glasscheibe sollten die Abstandhalter entsprechend ausgewählt werden. Härte Shore A ca. 30. Die Abstandhalter dürfen die Klebstoffraupe nicht unterbrechen.
	Sikaflex®-295 UV mittels einer Dreiecksdüse, Breite mindestens 10 mm, in ausreichender Höhe auf den Scheibenfalz oder auf die Scheibe auftragen.
	Die Bauteile innerhalb von 20 Minuten nach Auftrag des Klebstoffes fügen.
	Gegen das Absacken bei senkrechten Scheiben müssen zusätzliche Abstandhalter (aus Holz oder Kunststoff) angebracht werden. Nach der Aushärtung müssen diese wieder entfernt werden. Die Falzlücke (Dehnfuge) muss mindestens 10 mm breit sein.

	Klemmvorrichtungen und andere Fixierhilfen können nach 24 Stunden gelöst werden. Danach und wenn der Klebstoff ausgehärtet ist kann die Versiegelung der Dehnfuge mit Sikaflex®-295 UV erfolgen.
	Mit Sika® Abglättmittel N kann ein glatter Abschluss der Klebstoffuge hergestellt werden, das sofort gemacht werden muss, bevor der Klebstoff eine Haut gebildet hat.
	Reste von unausgehärteten Sika® Kleb- und Dichtstoffen können mit Sika® Remover-208 entfernt werden. Auf keinen Fall sollten andere Reinigungsmittel oder Sika® Cleaner-205 zum Entfernen angewendet werden.
	UV Shielding Tape, entsprechend den Richtlinien für minimale Überlappung, umlaufend auf die Scheibe aufbringen.

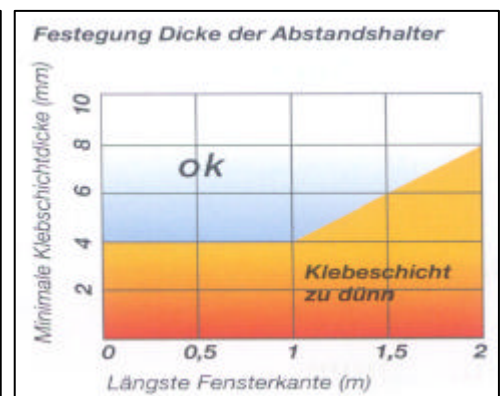
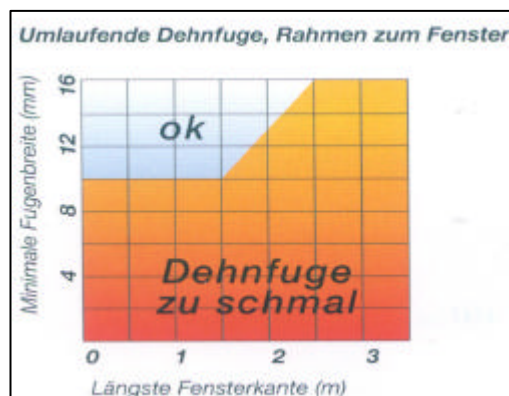
Schutz des Klebstoffes

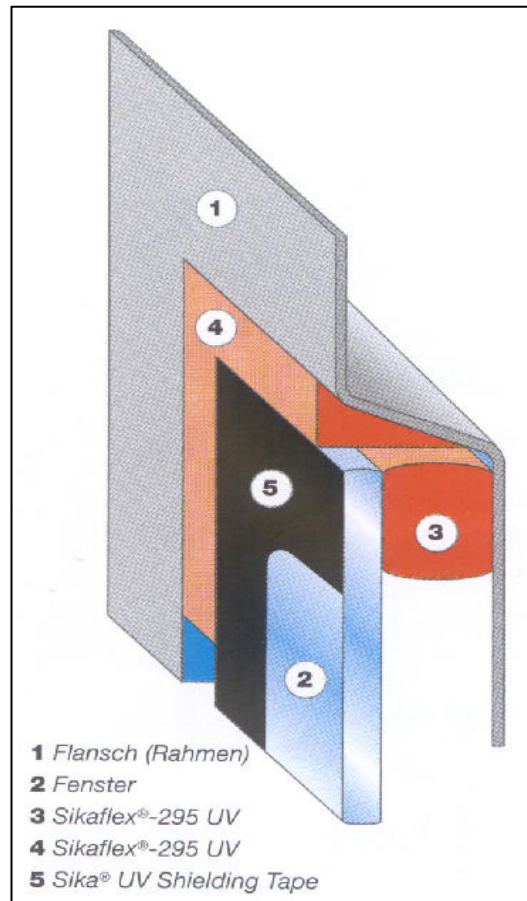
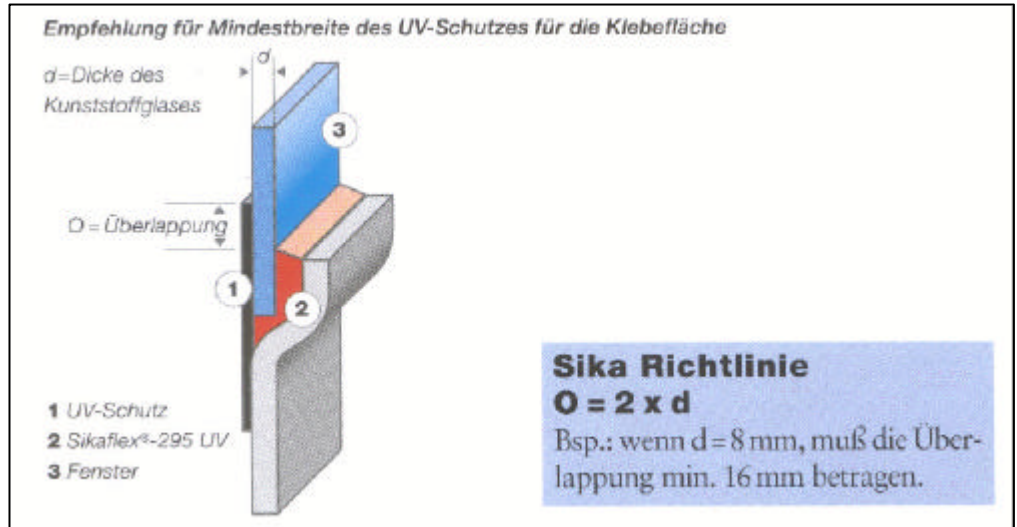
Herkömmliches Glas oder Kunststoffglasscheiben schützen den Klebstoff nicht vor UV-Bestrahlung. Deshalb muss der Klebstoff durch eine der nachfolgend genannten Methoden vor direktem Sonnenlicht geschützt werden.

- Kunststoffscheiben mit geringer Transmission (< 0,5, im UV-Bereich gemessen mit Gretag D 200).
- Außen montiertes lichtundurchlässiges Abdeckprofil in ausreichender Breite
- UV Shielding Tape in ausreichender Breite

Fensterversiegelung

Der Spalt zwischen Fenster und Rahmen wird aus optischen und technischen Gründen mit Sikaflex® verfügt. Die Oberflächenvorbehandlung muss wie beim Kleben erfolgen. Die Fensterversiegelung verhindert stehendes Wasser auf dem Klebstoff und verschönert das Fenster. Die Fugengeometrie von Sikaflex®-295 UV muss entsprechend dem Diagramm ausgelegt werden.





Hinweis: Vor Verwendung und Verarbeitung der Sika® Produkte Technisches Merkblatt konsultieren. Es gelten unsere aktuellen Geschäftsbedingungen.