

## Vorbehandlungstabelle für Polyurethan-Hybride



Empfehlungen für die Sikaflex® Hybride (500er Serie)

Sika® Hybrid Technologie

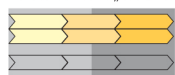
Stufen	Beschreibung
1	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Dichten:</b> Allgemeine Abdichtungsarbeiten im trockenen Bereich. Kleinteile mit geringer mechanischer Belastung.</li> <li><b>Kleben:</b> Verklebungen im Innenbereich ohne tragende Funktion, keine kurzfristige Temperaturbelastung, keine Wasserberührung.</li> </ul>
2	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Dichten:</b> Abdichtungsarbeiten von großen Teilen, bei denen mit größeren Fugenbewegungen zu rechnen ist.</li> <li><b>Kleben:</b> Verklebungen im Innen- und Außenbereich unter normalen Umweltbedingungen.</li> </ul>
3	<ul style="list-style-type: none"> <li>Andere Anwendungen mit zusätzlichen Anforderungen, die nicht unter Stufe 1 und 2 beschrieben sind.</li> </ul>

Vorbedingungen: Die Oberflächen müssen trocken, öl-, fett- und staubfrei sein. Verschmutzte Oberflächen können mit Sika® Remover-208 gereinigt werden. In Abhängigkeit von der Art der Verschmutzung können auch andere Produkte wie bspw. Reiniger auf Wasserbasis, Dampfreiniger o.ä. verwendet werden. Es wird empfohlen, die Verträglichkeit mit den zu reinigenden Oberflächen zu prüfen.	Stufen			
	Mechanische Vorbehandlung	1 Reinigen/ Aktivieren Primer	2 Mechanische Vorbehandlung Reinigen/ Aktivieren Primer	3
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1) <span style="float:right">1</span>		205	SVF 205	Unterstützung durch Technische Abteilung erforderlich
Aluminium (eloxiert) <span style="float:right">2</span>		205	205 206 GP 205 204 N	
Stahl (St37 etc.) <span style="float:right">3</span>		205	SVF 205 206 GP SVF 205 204 N	
Stahl (Edelstahl, austenitisch rostfrei) <span style="float:right">4</span>		205	205	
Stahl (feuerverzinkt, galvanisch verzinkt) <span style="float:right">5</span>		205	205	
2K-Decklacke, wasser- oder lösungsmittel-basierend (PUR, Acryl) <span style="float:right">10</span>		205	205	
Pulverbeschichtungen (PES, EP/PES) <span style="float:right">10</span>		205	SVF 205	
2K-Grundierungen, wasser- oder lösungsmittel-basierend (PUR, Acryl, Epoxidharz) <span style="float:right">10</span>		205	205	
Kathodische Tauchlackierungen <span style="float:right">10</span>			205	
Coil-Coat-Beschichtungen <span style="float:right">10</span>		205	205 SCA	
GFK (ungesättigte Polyester), Gelcoat-Seite oder SMC <span style="float:right">6 9</span>		205	205	
GFK (ungesättigte Polyester), Layup-Seite <span style="float:right">6 9</span>	SVF	205	SVF 206 GP	
ABS <span style="float:right">7</span>		205 215	SVF 205 215 205 209 D	
Hart-PVC <span style="float:right">7</span>		205	205 215 SVF 205	
Glas <span style="float:right">9</span>			205	
Glaskeramik-Siebdruck <span style="float:right">9</span>		205	205	
Holz / Sperrholz / Holzwerkstoffe <span style="float:right">11</span>			215	

Kürzel	Produkt bzw. Erläuterung
→	Keine spezielle Oberflächenvorbehandlung notwendig
S-AS	Schleifen (Körnung 60 – 80) und Absaugen
SVF	Schleifvlies, sehr fein



□ bis □ siehe „Erläuterung zu den Untergründen“



1. Zeile = Empfehlung  
2. Zeile = Alternative

Für den Kleb- bzw. Abdichtungsvorgang ist keine Oberflächenvorbehandlung notwendig. Vorbedingungen (s. gelber Kasten oben links) sind stets einzuhalten.

**Hinweis:** Bitte beachten Sie zusätzliche Informationen wie die Allgemeinen Richtlinien zur Verklebung und Abdichtung mit Sikaflex® Produkten oder die jeweils aktuellen Produktdatenblätter. Die Klebeversuche basieren auf den Richtlinien der DIN 54457 und dem Internen Standard CQP 033-1.