Construction

Icosit® KC 340/7

2-komponentige Polyurethan Vergussmasse
für den elastischen Unterguss von Rippenplatten

Produkt-beschreibung

Icosit® KC 340/7 ist ein elastisch aushärtendes handverarbeitbares 2-komponenten Kunststoff-System auf Polyurethanbasis.

Anwendungsgebiete:

Icosit® KC 340/7 ist geeignet zur Herstellung von elastischem Unterguss unter Rippenplatten für Lasten der Vollbahnen; z.B. geeignet für Einzelstützpunkte der direkten Befestigung; auch auf mattfeuchtem Untergrund.

Produktmerkmale/ Vorteile:

- Schwingungsreduzierend
- Streustromisolierend
- Toleranzausgleichend
- Schubfeste Verklebung möglich
- Feuchtigkeitsunempfindlich
- Elastisch (Shore A Härte 75)
- Langlebig

Produktdaten

Farbton:

Schwarz
Harz – Komponente A: Flüssig
Härter – Komponente B: Flüssig

Lieferform:

Komponente A	2,6 kg Kartusche	5,22 kg Eimer
Komponente B	0,4 kg Dose	0,78 kg Dose
A + B	3 kg	6 kg

Lagerbedingungen/ Lagerfähigkeit:

12 Monate ab Herstelldatum bei kühler und trockener Lagerung in unbeschädigten und ungeöffneten Originalgebinden und vor direktem Sonnenlicht geschützt bei Temperaturen zwischen +10° C und +25° C. Vor Frost schützen. Für Kartuschen gilt 9 Monate.

Technische Daten

Chemische Basis:

2-K Polyurethan Vergussmasse

Dichte:

Komponente A	ca. 0,97 kg/l	(ISO 2811-1)
Komponente B	ca. 1,23 kg/l	(ISO 2811-1)
A + B	ca. 1,00 kg/l	(ISO 1183-1)

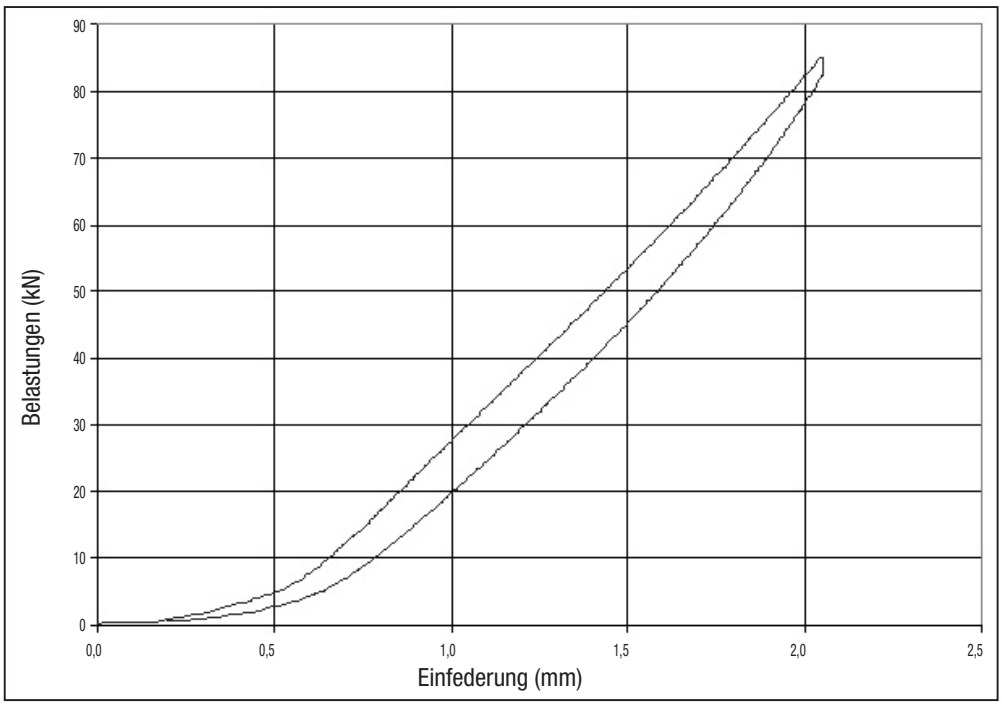
Viskosität:

Komponente A	ca. 4,10 Pa s	mit Z 3 DIN, 20° C
Komponente B	ca. 0,26 Pa s	mit Z 3 DIN, 20° C

Construction

Schichtstärke:	Min. 15 mm Max. 60 mm	
Temperatur-beständigkeit:	Von – 40° C bis + 80° C (temporär bis + 150° C)	
Zugfestigkeit:	3,5 N/mm²	(ISO 527)
Shore A Härte:	75 ± 5 (nach 28 Tagen)	(ISO 868)
Bruchdehnung:	Ca. 95 %	(ISO 527)
Spezifischer Durchgangswiderstand:	Ca. 2,34 x 10^9 Ω m	(DIN VDE 0100-610 und DIN IEC 93)

Federkennlinie nach DIN 45 673-1:



Statische Steifigkeit bestimmt in Anlehnung an DIN 45 673-1. Probekörperabmessungen: 360 x 160 x 25 mm
Federziffer c = 53 kN/mm, ermittelt als Sekantensteifigkeit zwischen 17 und 68 kN.
Die tatsächliche Einfederung im Gleis lässt sich über die Federziffer aus der Federkennlinie ermitteln.
Die Shore A Härte dient z. B. auf der Baustelle zur Materialidentifikation oder zur Überwachung des Aushärteverlaufs.

Chemische Beständigkeit:

Beständig gegen:
- Wasser
- viele wässrige Reinigungsmittel
- Seewasser

Kurzzeitig beständig gegen:
- Mineralöle, Dieselkraftstoff

Nicht oder nur kurzzeitig beständig gegen:
- Organische Lösemittel (Ester, Ketone, Aromaten) und Alkohol
- Starke Laugen und Säuren

Für genauere Angaben fragen Sie bitte Ihren Verkaufsberater.

Systeminformation

Verbrauch: Dichte der gemischten Vergussmasse 1,0 kg/l.

Untergrundqualität: Der Untergrund muss fest, trocken, öl- und fettfrei sowie frei von losen Partikelnoder Staub sein. Die Oberfläche kann mattfeucht sein. Wasser in Tropfenform muss vor dem Untergießen mit **Icosit® KC 340/7** entfernt, z. B. ausgeblasen, werden.

Construction

Untergrund-vorbereitung:	**Icosit® KC 330 Primer:** Voranstrich sollte auf saugende Untergründe (Beton) auftragen werden, um die Haftzugfestigkeit zu verbessern. Wartezeit zwischen dem Auftragen von **Icosit® KC 330 Primer** und Einbringen von **Icosit® KC 340/7** min. 1 Stunde und max. 3 Tage. **SikaCor® 277:** Wenn zwischen Voranstrich und Verarbeitung von **Icosit® KC 340/7** eine Wartezeit von mehr als 3 Tagen zu erwarten ist, oder wenn hohe Ansprüche an die Haftung gestellt werden, dann ist als Voranstrich **SikaCor® 277** zu verwenden. Die Schichtdicke sollte 300 µm betragen. Sofort nach dem Auftragen vollflächig mit Quarzsand 0,4 – 0,7 mm absanden. Wartezeit zwischen Auftragen von **SikaCor® 277** und Einbringen von **Icosit® KC 340/7** min. 1 Tag. Produktdatenblätter beachten!

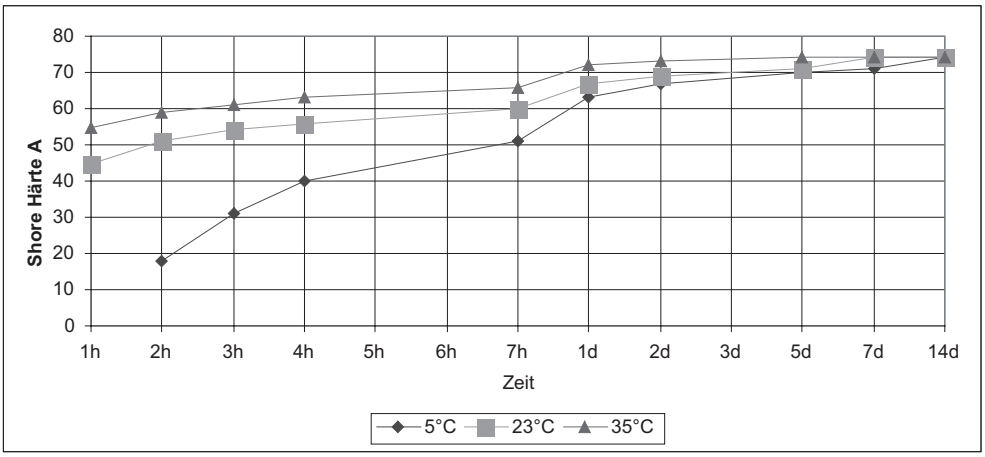
Verarbeitungsbedingungen

Untergrundtemperatur:	+ 5° C min./+35° C max.
Raumlufttemperatur:	+ 5° C min./+35° C max.
Materialtemperatur:	**Icosit® KC 340/7** sollte vor der Verarbeitung temperiert (ca. + 15° C) gelagert werden.
Untergrundfeuchtigkeit:	Trocken bis mattfeucht
Relative Luftfeuchtigkeit:	90 % max.

Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsmethoden/ Werkzeuge:	Mischungsverhältnis Komponente A : Komponente B = 100 : 15 (Gewichtsteile). **Icosit® KC 340/7** besteht im Anlieferungszustand aus den Komponenten A + B, die werkseitig im richtigen Mengenverhältnis abgepackt sind. Die Komponente A ist vor dem Verarbeiten gut aufzurühren. Die Komponente B wird in das Gefäss der Komponente A unter Rühren hineingegossen. Bei dem Mischen sind folgende Punkte zu beachten: 1. Drehzahl des Rührers auch unter Last ca. 600 – 800 U/min. 2. Rührzeit 60 bis 80 Sekunden. 3. Gefässwandungen und Gebindeboden beim Rühren miterfassen. Für die 6 kg Gebinde empfehlen wir das Handrührwerk CX 40 mit Wendelrührstab WK 120 von der Fa. Collomix oder Rührwerk MXP 1000 EQ mit Wendelrührstab HS 2, 120 x 600, der Fa. PROTOOL. Für die Verarbeitung der 3 kg Kartuschen sind der Rührstab 207 und der Kartuschenständer 252 zu verwenden. Die Verwendung des Druckluft-Auspressgerät 251 wird empfohlen. Der Kompressor sollte eine Ansaugleistung von 150 bis 200 l/min. und einen Betriebsdruck von 4 bar haben.
Werkzeugreinigung:	Die Misch- und Verarbeitungsgeräte müssen sofort nach Gebrauch bzw. in kurzen Zeitabständen mit **Sika® Reinigungsmittel-5** gesäubert werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.
Verarbeitungszeit:	Ca. 8 Minuten bei + 20° C Danach ist die Mischung zum Verarbeiten unbrauchbar. Keinesfalls Lösemittel zugeben! Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.
Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen:	Klebefrei nach ca. 2 Stunden bei + 20° C Belastbar nach ca. 12 Stunden bei + 20° C
Bitte beachten:	■ Für bessere Verarbeitungsbedingungen empfiehlt sich eine Materialtemperatur von + 15° C. ■ Die Untergusshöhe sollte 15 mm nicht unterschreiten und 60 mm nicht überschreiten. ■ Der Untergrund muss fest, trocken, öl- und fettfrei sowie frei von losen Partikeln oder Staub sein. ■ Die Oberfläche kann mattfeucht sein. Wasser in Tropfenform muss vor dem Untergießen mit **Icosit® KC 340/7** entfernt werden, z. B. durch ausblasen. ■ Durch den Einsatz von **Sika®**-Voranstrichen können die Haftzugfestigkeiten auf diversen Untergründen verbessert werden. ■ Rippenplatten sollten aus den 3 kg Kartuschen unterpresst werden.

Aushärteverlauf:



Wichtige Hinweise

Gefahrenhinweise:

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z. B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.
Auf Wunsch stellen wir Ihnen unser Systemdatenblatt (Kennziffer 7510) „Hinweise zum Arbeitsschutz beim Umgang mit Produkten der Sika Deutschland GmbH“ zur Verfügung.

Datenbasis:

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

Rechtshinweise:

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch **Sika**® erforderlich sind, **Sika**® rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen.
Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter www.sika.de aktuell zum Download zur Verfügung steht.

Construction

Sika Deutschland GmbH
Kornwestheimer Str. 107
70439 Stuttgart
Telefon (0711) 8009-0
Telefax (0711) 8009-321

Stuttgarter Str. 139
72574 Bad Urach
Telefon (07125) 940-0
Telefax (07125) 940-321

Rieter Tal
71665 Vaihingen/Enz
Telefon (07042) 109-0
Telefax (07042) 109-180