

產品資料表

Sikaflex®-953 L30

長開放時間快速固化雙組分STP組裝黏著填縫膠

產品技術資料 (FURTHER VALUES SEE SAFETY DATA SHEET)

特性	Sikaflex®-953 L30 A	Sikaflex®-905 B
化學成份	雙組分矽烷封端聚合物 (STP)	
顏色 (CQP001-1)	白色	白色
密度 (未硬化前)	1.4 kg/l	1.2 kg/l
混合比例	混合 A:B (體積比) A:B (重量比)	1.4 kg/l 10 : 1 11.7 : 1
不垂流特性 (CQP061-1)	佳	
施作溫度	5 – 40 °C	
表乾時間 (CQP019-1)	40 分鐘 ^A	
開放時間 (CQP526-1)	30 分鐘 ^A	
Curing speed (CQP046-1)	(請參考圖表) ^A	
收縮性 (CQP014-1)	2 %	
蕭氏硬度A (CQP023-1 / ISO 48-4)	50	
拉伸強度 (CQP036-1 / ISO 527)	2.5 MPa	
斷裂時伸長率 (CQP036-1 / ISO 37)	450 %	
耐裂口撕裂擴散性 (CQP045-1 / ISO 34)	10 N/mm	
搭接剪力拉伸強度 (CQP046-1 / ISO 4587)	1.5 MPa	
抗溫性 (CQP 513-1)	1 小時	160 °C
服務溫度 (CQP513-1)	-45 – 90 °C	
最佳保質期	9 個月 ^B	
攪拌器	Statomix® MS 13-18-G	

CQP = Corporate Quality Procedure

A) 23 °C / 50 % 相對濕度

B) 儲存於 5 至 25 °C, B 劑避免霜凍

說明

Sikaflex®-953 L30 是一種雙組分矽烷封端聚合物(STP)組裝黏著膠，透過兩種成分的化學反應來進行固化。L30版本是為需要更長的開放時間的大型零件黏接所設計。由於其良好的耐候性和填縫性能，也可用於室外接縫密封，並非常適用於進行長距離泵送。

產品優點

- 可長距離泵送
- 大多數常見基材僅需最少前處理
- 不含溶劑和異氰酸鹽
- 具有良好的填隙能力
- 優異的耐候和抗老化性能

應用範圍

Sikaflex®-953 L30 適用於黏接受到動態應力的影響，並需要達到早期強度的大型零件，常見的基材包括金屬，特別是鋁(包括陽極氧化的)、鋼(包括磷化、鉻化、鍍鋅)、金屬底漆和塗料膜(雙組分系統)、陶瓷材料和塑料。

在使用 Sikaflex®-953 L30 於易於產生應力開裂的材料前，請諮詢製造商的建議並在原始基材上進行測試。

此產品僅適用於經驗豐富的專業使用者。必須對實際基材和條件進行測試，以確保黏附性和材料相容性。

產品資料表

Sikaflex®-953 L30

版本 03.01 (08 - 2023), zh_TW

012301219530001200

固化速率

Sikaflex®-953 L30 透過雙組分化學反應固化。

時間 [小時]	強度 [MPa]
2	0.2
4	0.6
6	0.8

表1: 重疊剪切強度(CQP 046-1) (23°C / 50% 相對濕度)

化學抗阻性

Sikaflex®-953 L30 通常對淡水、海水、稀釋酸和稀釋鹼性溶液具有耐性；對燃料、礦物油、植物和動物油脂具暫時耐性；不耐有機酸、乙二醇、濃縮礦物酸和鹼性溶液、溶劑。

施工方法

表面整理

表面必須乾淨、乾燥，無油脂、油和灰塵。表面處理取決於基材的特性，對於維持長期的黏合非常重要。考慮到組裝過程中的特定條件，所有前處理步驟必須在原始基材上進行初步測試。

施作

Sikaflex®-953 L30 需要使用適當施工系統。須遵守攪拌器類型(請參考產品資料)。

Sikaflex®-953 L30 可以在 5°C 到 40°C 之間施工，須考慮反應性和施工性質差異。基材和密封劑的最適溫度為 15°C 到 25°C。

為確保黏合層的厚度均勻，建議以三角形的珠狀膠體施工。

炎熱潮濕的氣候下開放時間會明顯變短。零件務必在開放時間內連接。根據經驗測試，溫度上升 10°C 開放時間將減少一半。

Sikaflex®-953 L30 可使用泵設備施工。有關選擇和設置合適的泵系統的建議，請洽西卡工業部門。

修飾及完成

必須在黏合劑的開放時間內進行工具修飾和成型。我們建議使用Sika® Tooling Agent N。其他修整劑或潤滑劑必須進行適合性和相容性測試。

殘膠移除

未固化的 Sikaflex®-953 L30 可以使用 Sika® Remover-208 或其他適當的溶劑從工具和設備上清除。一旦固化，材料只能通過機械方式去除。必須立即用 Sika® Cleaner-350H 或適合的工業手部清潔劑和水清洗手部和接觸的皮膚。請勿於皮膚上使用溶劑。

上漆性

在表面成膜時間內塗漆效果最佳。如果在填縫膠成膜之後進行塗漆，可以在塗漆過程之前使用 Sika® Aktivator-100 或 Sika® Aktivator-205 處理接縫表面，以提高黏附力。如果塗漆需要烘烤過程(> 80°C)，首先讓填縫膠充分固化以達最佳性能。所有塗料必須於現場狀況進行初步試驗。塗料的彈性通常比填縫膠低。可能導致接縫區域的塗料出現開裂。

更多資訊

此處提供的資訊僅供一般指引。有關特定施工建議可洽西卡工業部門。

以下出版物的副本可應要求提供：

- 安全資料表
- 一般指引
- 單組分 Sikaflex® 黏著與密封

包裝方式

Sikaflex®-953 L30

雙硬管	490 ml
-----	--------

Sikaflex®-953 L30 (A)

桶裝	23 l
桶裝	195 l

Sikaflex®-905 (B)

桶裝	23 l
----	------

產品基本資料

於本產品資料表中的所有技術數據資料，均係依據試驗室的測試結果。實際量測的數據也許會因環境情況的變化而有所不同。

健康與安全資訊

對於有關運輸、施作、儲存及化學品處理的資訊及建議，使用者應參照實際的安全資料表(SDS)，包含物理性、生態性、毒性及其他安全相關資訊。

免責聲明

以上所述之技術資料，特別是關於西卡產品施工與使用的建議，是完全按照西卡目前對此產品的知識與經驗，所有的西卡產品必須在正常的條件下經過適當的儲存、搬運與使用。就實務上而言，材料、基材與實際現場狀況的差異性相當大，以上所述之技術資料與其他書面的或提供的建議，都無法提供任何個案的施工保固或產品適用性，或任何法律上的責任。西卡產品的使用者必須遵守西卡產品的專利權。基本上，在符合西卡銷售條件及交貨規定下西卡可接受客戶的訂單。使用者應該隨時參考相關產品之最新產品資料表，有需要時可洽詢西卡提供相關資料。

產品資料表

Sikaflex®-953 L30
版本 03.01 (08 - 2023), zh_TW
012301219530001200

台灣西卡(股)公司 Sika Taiwan Ltd.
桃園市蘆竹區南崁路一段83號15F-1
TEL: 03-352-8622
FAX: 03-352-0470
電郵: sika@tw.sika.com
網站: twn.sika.com

