



# Instrukcja technologii klejenia **Sikaflex 552** (bezprimerowy), uszczelniania Sikaflex 515



## a/ Przygotowanie powierzchni (do powierzchni niemalowanych)

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 <b>Sikaflex 552</b> 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 (szary, biały, czarny)



- 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 **Sikaflex 552**, uszczelniania **Sikaflex 515**



## a/ Przygotowanie powierzchni (do powierzchni malowanych)

Symbol operacji	Opis operacji
	Czyszczenie (aktywowanie) powierzchni za pomocą SIKA Activator 205
	Odczekać minimalnie 10 minut
	Aplikacja SIKA Primer 207 za pomocą gąbki czyszczącej SIKA PCA. Nieklejone powierzchnie przed nałożeniem SIKA Primer 207 dokładnie zabezpieczyć taśmą.
	Odczekać minimalnie 10 minut. W razie przypadkowego kapania/rozpryskiwania produktu SIKA Primer 207, można go usunąć przed upływem czasu wiązania (10 minut) produktem SIKA Remover 208.

## b/ nanoszenie kleju - klejenie, uszczelnianie

	Trójkątne wycięcie dyszy aplikatora kleju - wysokość 8 - 10 mm, szerokość 8 mm. Naniesienie linii kleju <b>Sikaflex 552</b> 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 (szary, biały, czarny)



- 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**

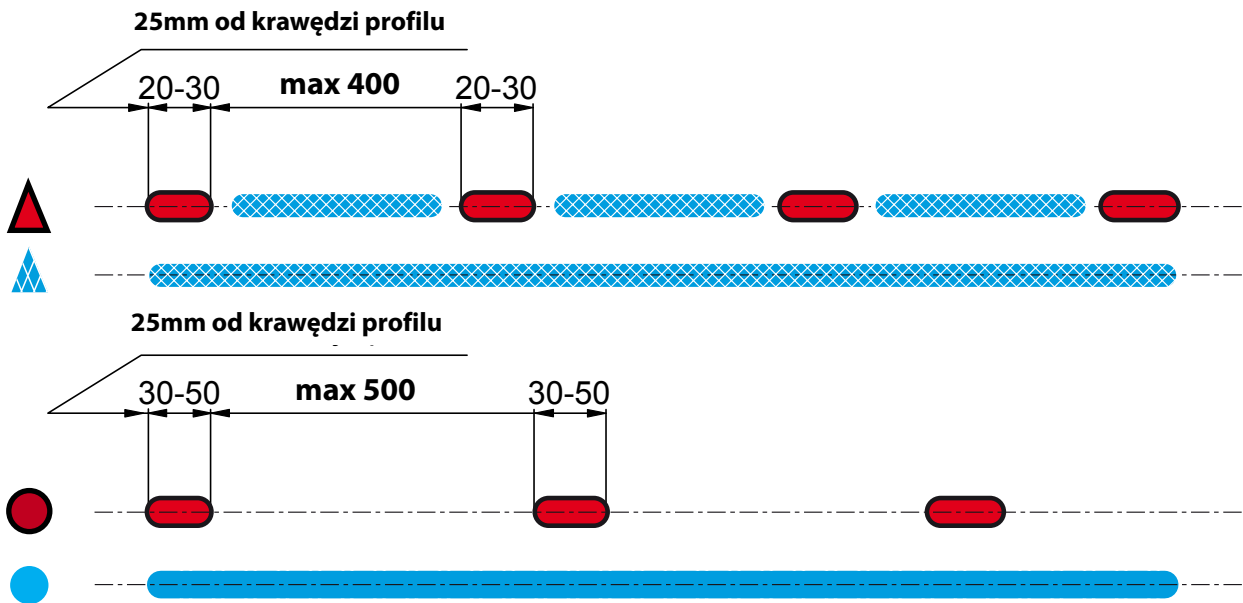
Symbol operacji	Opis operacji
	Szlifowanie za pomocą filcu drucianego
	Czyszczenie (aktywowanie) powierzchni za pomocą oczyszczacza Sika Cleaner 205
	Odczekać minimalnie 10 minut maksymalnie 2 godziny

**b/ nanoszenie kleju - klejenie, uszczelnianie**

	Naniesienie linii <b>SikaFast 5221NT</b> . 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)

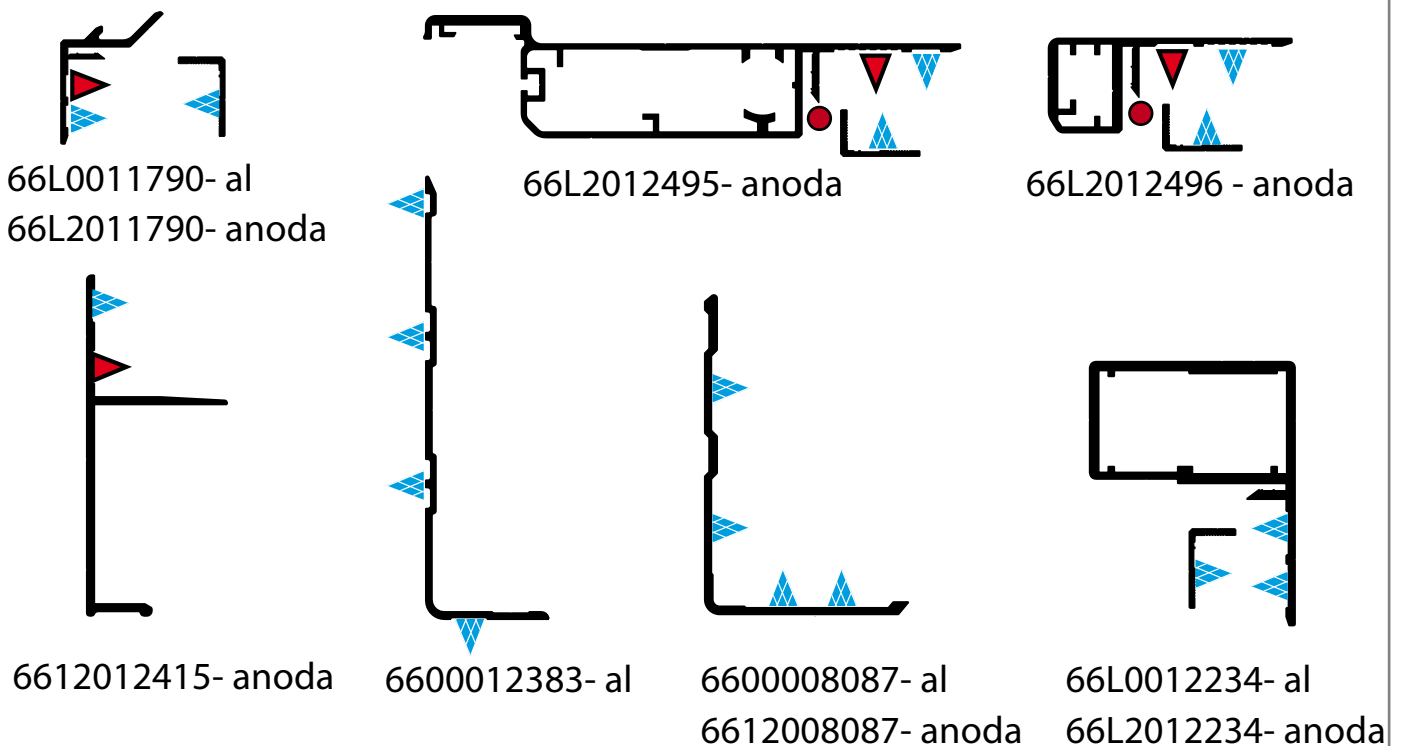


## Przykłady klejenia profili ALU-S.V. klejami **SikaFast 5221NT** (dwuskładnikowy) i **Sikaflex 552** (bezprimerowy).



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



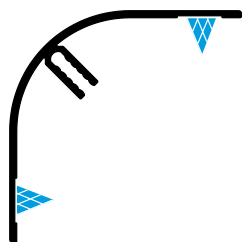
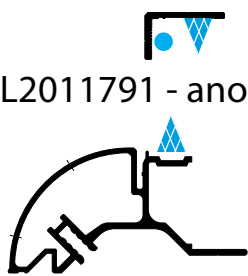


2022/08/08

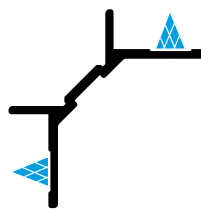
# TI V06/01b - SZCZEGÓŁOWA INSTRUKCJA KLEJENIA PRODUKTAMI SIKI



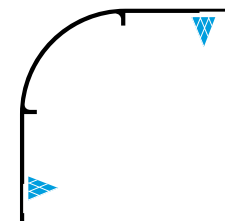
66L2011791 - anoda



66L2011792 - anoda

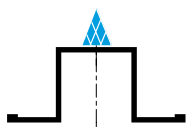


66L0011793 - al

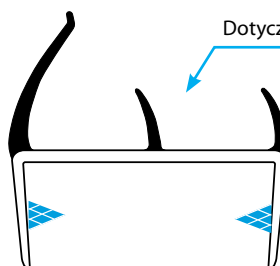


1000006817 - al

66L2011794 - anoda

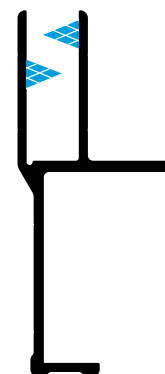


6600008043 - al



4113238400

Dotyczy wszystkich grubości uszczelek / paneli.



6612008491 - anoda



6600007460 - al



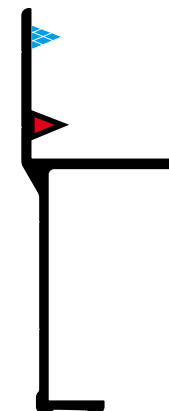
6600007461 - al



4153600100 - al



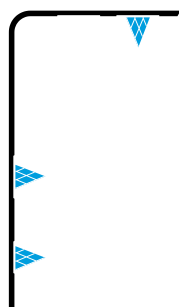
6600012382 - al



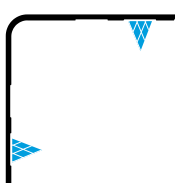
6600007971 - al

6612007460 - anoda

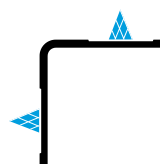
6612007971 - anoda



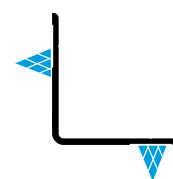
6612008090 - anoda



6612007752 - anoda



6612007768 - anoda

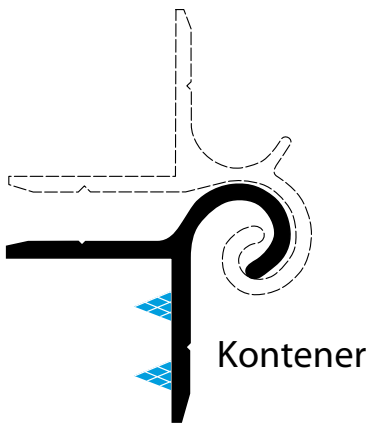


6600007767 - al

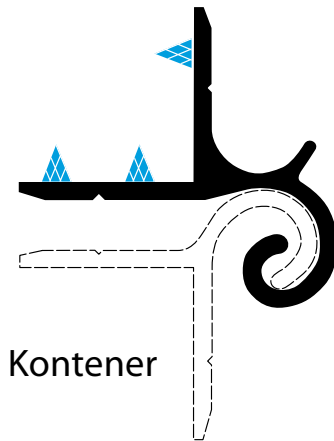
6612007767 - anoda



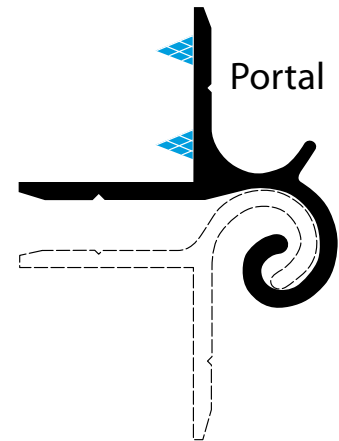
Klej (bezprimerowy) – Sikaflex 552



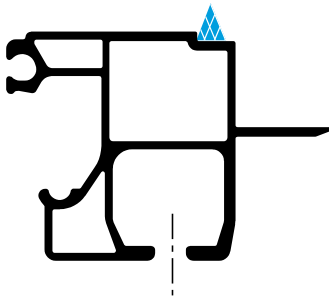
4163676200- anoda



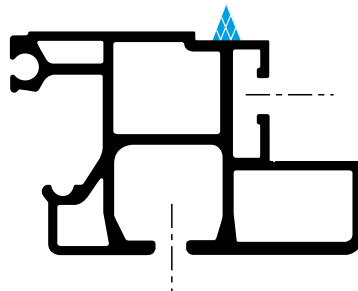
4163676100- anoda



4163676100- anoda  
Konstrukcja plandekowa



275CFM5200- al



275CSF7800- al

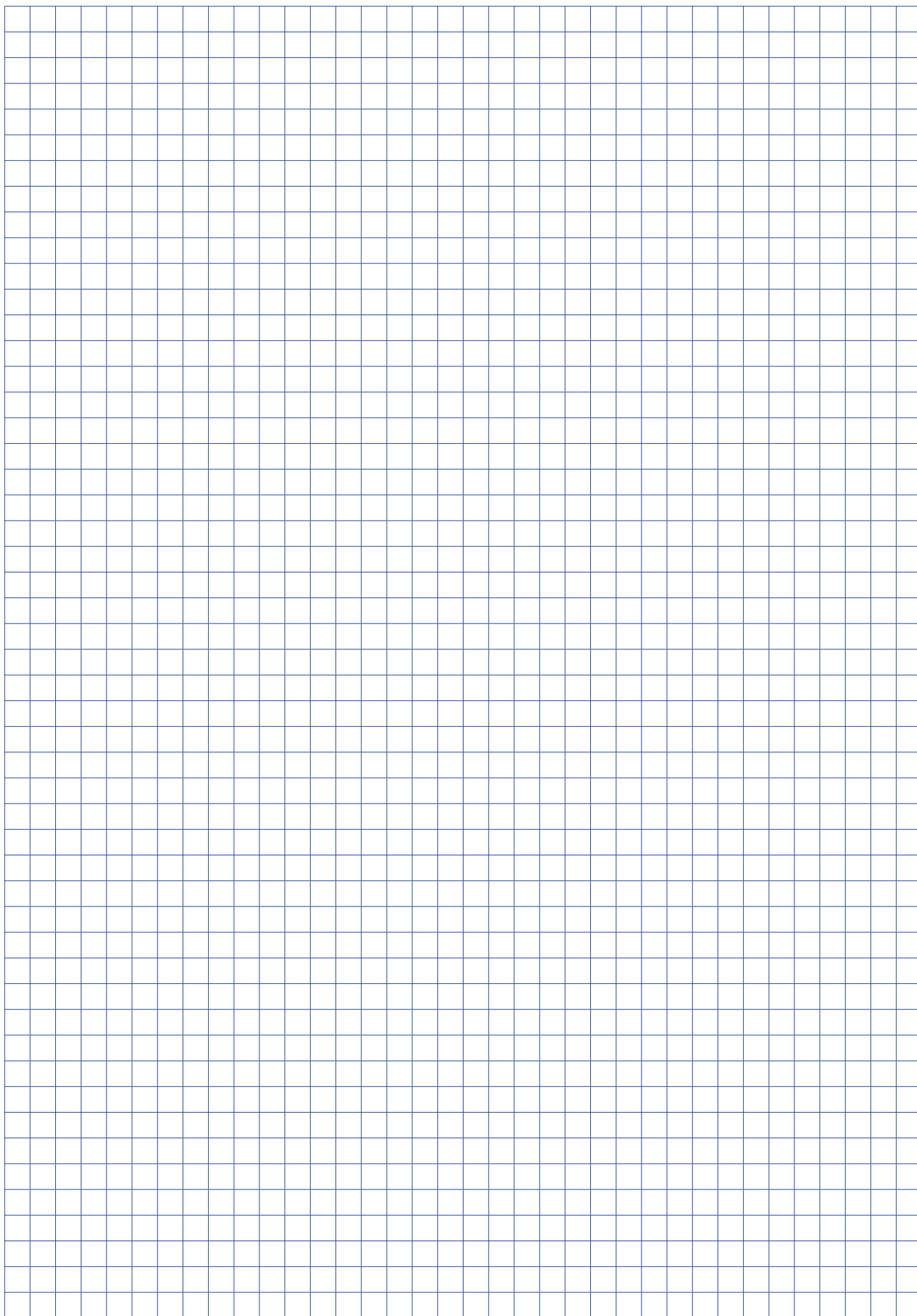


Klej (bezprimerowy) – Sikaflex 552



2022/08/08

# TIV06/01b - SZCZEGÓŁOWA INSTRUKCJA KLEJENIA PRODUKTAMI SIKA





## PRAHA

Průmyslová 1445/2, 102 00 Praha 10

Tel.: +420 266 090 511, E-mail: prodej.cz@alu-sv.com



## ŽILINA

Štrková 94/19, 010 01 Žilina

Tel.: +421 41 707 39 11, E-mail: predaj.sk@alu-sv.com



## WROCLAW

ul. Wrocławska 33d, 55-095 Długołęka

Tel.: +48 71 330 53 11, E-mail: sprzedaz.pl@alu-sv.com



[www.alu-sv.com](http://www.alu-sv.com)