

產品資料表

SikaHyflex®-355

天然石材專用高性能無染色填縫膠



說明

SikaHyflex®-355 為有機矽無染色低模數填縫膠，專用於天然石材

使用範圍

- 天然石材和金屬覆層帷幕的無染色和無條紋接縫密封
- 室內與室外皆可使用

特性/優點

- 無染色
- 無條紋
- 低模數
- 中性固化
- 非常好的耐候性
- 位移能力 $\pm 35\%$ (ASTM C 719)
- 與各種基材相容
- 非常好的工作性
- 濕氣固化
- 接縫邊緣應力低
- 低VOC排放
- 提供多種顏色

環境資訊

- IBU 環境產品聲明 (EPD)

認證/標準

- CE標誌和EN 15651-1性能聲明 - 接縫非結構用填縫膠 - 帷幕元件 - F EXT-INT CC
- CE標誌和EN 15651-2性能聲明 - 接縫非結構用填縫膠 - 玻璃元件 - G CC
- ASTM C920-14 Class 35, SikaHyflex-355, MST, 報告編號 0316920-SIKA
- 染色測定, ASTM C1248-08, SikaHyflex-355®, SKZ, 報告, No 119327/16-I
- 染色測定, ISO 16938-1, SikaHyflex-355®, SKZ, 報告, No 119327/16
- ISO 11600-F 25LM, SikaHyflex-355®, Kiwa, 報告, 編號 P 8580-2a1-E

產品資訊

化學成分	有機矽	
包裝	600 ml 鋁箔軟包	20 條 / 盒
	400 ml 鋁箔軟包	20 條 / 盒
	請參考報價單之包裝方式	
顏色	請洽西卡業務	
最佳保質期	自生產日起 12 個月	
儲存條件	產品需保存於 +5 °C 至 +25 °C 之乾燥環境。請參考包裝說明	
密度	約 1.45 kg/l	(ISO 1183-1)

產品資料表

SikaHyflex®-355

八月 2022, 版本 04.01

02051103000000044

技術資料

蕭氏硬度A	約 25 (28 日後)	(ISO 868)
割線拉力模數	約 0.40 N/mm ² 於 100 % 伸長率 (23 °C) 約 0.50 N/mm ² 於 100 % 伸長率 (-20 °C)	(ISO 8339)
彈性回復	約 85 %	(ISO 7389)
斷裂時伸長率	約 800 %	(ISO 37)
耐裂口撕裂擴散性	約 4.0 N/mm	(ISO 34)
位移能力	± 25 % ± 35 %	(ISO 9047) (ASTM C 719)
抗候性	10	(ISO / DIS 19862)
服務溫度	-40 °C 至 +150 °C	

接縫設計

接縫尺寸的設計必須適合填縫膠的位移能力。接縫寬度必須至少為 6 mm，最大為 35 mm。接縫深度必須至少為 6 mm，最大為 15 mm。必須保持 2 : 1 的寬深比，例外情況見下表：

基本接縫尺寸

接縫寬 [mm]	接縫深 [mm]
10	6
15	8
20	10
30	15
45	15

所有接縫在施工前，必須按照相關標準和行為準則進行正確設計和尺寸調整。計算必要接縫寬度的基礎是結構類型、尺寸、相鄰建築材料的技術值、接縫密封材料以及建築物 and 接縫的具體露出程度。對於較大的接縫，請聯繫 Sika® 技術服務部瞭解更多資訊

系統資訊

相容性

與下列基材相容：

無孔基材

鋁、陽極氧化鋁、不鏽鋼、銅、黃銅、鈦、鋅、PVC、鍍鋅鋼、粉末和PVDF塗層金屬、琉璃瓦、玻璃

多孔基材

混凝土、加氣混凝土、纖維水泥、磚、水泥基抹灰和砂漿、石膏板、木材、天然石材

對於其他類型的基材，請聯繫西卡技術服務部瞭解更多資訊

其他密封膠

SikaHyflex®-355 與大多數SikaHyflex® 與 Sikasil®有機矽填縫膠相容。所有其他填縫膠與黏著劑在與SikaHyflex®-355 直接接觸之前必須經過西卡的批准。如果使用兩種或兩種以上不同的反應性填縫膠和/或黏著劑，則在施作下一種之前讓第一種完全固化。有關相容性的具體資訊，請聯繫西卡技術服務部瞭解更多資訊

用量	接縫寬度 [mm]	接縫深度 [mm]	接縫長度 [m] 每 600 ml 鋁箔包裝
	10	6	10
	15	8	5
	20	10	3
	25	12	2
	30	15	1.3

用量計算方式
 接縫長度 [m] = 280 ml / (接縫寬度 [mm] × 接縫深度 [mm])
 公升 / 公尺接縫長 = (接縫寬度 [mm] × 接縫深度 [mm]) / 1000 [m × mm² / L]
 用量根據基材粗糙度與吸水度
 數據為理論值，可能因為表面孔隙、表面外觀、平整度與損耗而有用量的差異

背襯材	使用閉孔聚氨酯發泡背襯棒		
垂流性	約 2 mm (20 mm 外觀, 50 °C)		(ISO 7390)
環境大氣溫度	+5 °C 至 +40 °C，至少高於露點 3 °C		
素地溫度	+5 °C 至 +40 °C		
固化速率	約 2 mm/24 小時 (+23 °C / 50 % 相對濕度)		(CQP* 049-2) * Sika Corporate Quality Procedure
表乾時間	約 20 分 (23 °C / 50 % 相對濕度)		(CQP 019-1)

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。

更多文件

- 西卡前處理填縫與黏結表
- 西卡方法聲明：接縫維護、清理與翻修
- 西卡技術手冊：帷幕密封
- 一般指引：SikaHyflex 與 Sikasil 耐候填縫膠

限制

- 無法覆塗
- 由於接觸化學品、高溫和/或紫外線輻射 (特別是白色陰影)，可能會發生顏色變化。這種效果是視覺上的，不會對產品的技術性能或耐用性產生不利影響
- 在天然石材上使用SikaHyflex®-355之前，請諮詢西卡技術服務部
- 請勿在瀝青基材、天然橡膠、三元乙丙橡膠或任何可能浸出油、增塑劑或溶劑的建築材料上使用，以免降解密封膠
- 不要在預應力聚丙烯酯和聚碳酸酯上使用，可能導致環境應力開裂
- 請勿用於密封游泳池內和周圍的接縫
- 請勿於水壓或永久水浸的接縫
- 請勿將未固化的SikaHyflex®-355接觸含酒精的產品，可能會干擾固化反應

生態，健康和安全

有關於安全處置、化學產品的儲存及丟棄的資訊及建議，使用者應參照最新的安全資料表(SDS)，包含物理性、生態性、毒性及其他安全相關資訊。

施作說明

素地整理

基材必須健全、清潔、乾燥，並且不含任何污染物，如污垢、油汙、油脂、水泥板、舊填縫膠和黏合不良的油漆塗層都可能影響填縫膠的附著力。基材必須具有足夠的強度，以抵抗填縫膠在位移過程中引起的應力。可使用去除方式，例如鋼絲刷、研磨、噴砂或其他合適的機械工具。

使用合適的西卡修復產品修復所有受損的接縫邊緣。新的或翻新的接縫必須進行鋸切。

基材中的接縫被鋸切處，在鋸切後必須沖洗掉所有漿料，並讓接縫表面乾燥。

在使用任何活化劑、底漆或填縫膠前，必須從清除表面上所有灰塵、鬆散和易碎材料。

SikaHyflex®-355 黏著無需底漆和/或活化劑。

為了獲得最佳的附著力和接縫持久性，必須遵循以下基材底漆 (和/或前處理) 程序：

為達最佳附著力、接縫耐用性和關鍵的高性能應用，例如多層建築上的接縫、高應力接縫、極端天氣暴露或浸水接觸。必須遵循以下底漆和/或前處理程序：

使用Sika® Primer-206 G+P 或 Sika® Primer-115，使用乾淨的刷子或滾筒進行底漆。在密封之前，等待時間為30分鐘至8小時。

產品資料表

SikaHyflex®-355
 八月 2022, 版本 04.01
 020511030000000044

無孔基材

鋁、陽極氧化鋁、不鏽鋼、PVC、鍍鋅鋼、粉末塗層金屬或琉璃瓦。用細緻的研磨墊稍微粗磨表面。使用Sika® Aktivator-205用乾淨的布進行清潔和前處理
密封前，等待時間15分鐘至6小時
其他金屬，如銅、黃銅和鈦鋅，使用Sika® Aktivator-205用乾淨的布進行清潔和前處理。等待時間15分鐘至6小時，使用刷子塗抹Sika® Primer-215進行清潔和前處理。在密封之前，等待時間為30分鐘至8小時
施工前必須用異丙醇清潔玻璃
浮法玻璃、鍍膜玻璃、陽極氧化鋁和不鏽鋼必須使用Sika® Aktivator-205、Sika® Aktivator-100 或 Sika® Cleaner P進行前處理，粉末塗層和PVDF塗層金屬必須使用Sika® Aktivator-205進行預處理。有關施工和等待時間等更多詳細資訊，請參閱個別前處理產品的最新產品資料表

多孔基材

混凝土、加氣混凝土和水泥基抹灰、砂漿和磚表面必須使用Sika® Primer-3 N 或 Sika® Primer-210進行塗刷
密封前，等待時間為30分鐘至8小時
在專案完全施工之前，必須對專案特定基材進行黏著性測試，並與各方商定程序
注意：底漆和活化劑是黏著力促進劑，而不是改善接縫表面不良製備/清潔的替代方法。底漆還可以提高密封接縫的長期黏著性能。請聯繫西卡技術服務部瞭解更多資訊

混合

單組分即可使用

施作方法/工具

務必遵循方法說明、施工手冊和工作說明中定義的安裝程序，這些步驟務必根據現場的實際情況進行調整

遮蔽

建議在需要整齊或精確接合線的地方使用遮蔽膠帶。完成後，在成型時間內取下膠帶

背襯

在所需的基材製備完成後，將合適的背襯棒插入到所需的深度

底漆

如有需要，按照基材製備中的建議對接縫表面進行前處理。避免過度使用底漆，以免在接縫底部積水

施工

SikaHyflex®-355 即可使用

將鋁箔軟包或硬管插入膠槍並安裝噴嘴。將

SikaHyflex®-355擠出到接縫中，確保與接縫側面完全接觸避免任何空氣滲入

修飾

施工後，填縫膠需在接縫側面牢固固定，確保足夠的附著力和光滑的表面。可使用相容的模具劑 (如Sika® Tooling Agent N) 以平滑接縫表面。可以使用水。請勿使用含有溶劑的模具產品

工具清潔

施工後立即使用 Sika® Remover-208 清潔工具與設備。硬化材料只能以機械方式移除。清潔皮膚可使用 Sika® Cleaning Wipes-100

本地限制

請留意因當地特殊規定，本產品的效能可能因國家而異，請參考當地產品資料表詳細描述之適用範圍。

法律聲明

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。

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: tw.sika.com



產品資料表

SikaHyflex®-355

八月 2022, 版本 04.01

020511030000000044

SikaHyflex-355-zh-TW-(08-2022)-4-1.pdf