

PRODUKTOVÝ LIST

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate

Vysoce výkonná 3-komponentní epoxidová záливková hmota pro chladné klima

POPIS PRODUKTU

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate je 3-komponentní epoxidová záливková hmota s vysokou odolností proti vlhkosti, která se vyznačuje vysokou pevností v raném stádiu. Je vhodná pro mnoho statických nebo dynamických aplikací přesné injektáže. Má tloušťku vrstvy od 10 mm do 100 mm a rozsah aplikačních teplot od +5 °C do +30 °C.

POUŽITÍ

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate může být použit pouze proškolenými aplikátory

Produkt se používá pro vysokopevnostní zalévání a upevnění následujících prvků:

- Napojovací tyče výztuže
- Kotvy
- Spínací tyče
- Upevňovací prvky
- Sloupky protihlukových stěn
- Sloupky plotů a zábradlí

Produkt se používá k přesnému podlévání a uložení následujících prvků:

- Základů strojů, podkladních desek pro lehké a těžké stroje včetně těžkých a vibračních strojů, pístových motorů, kompresorů, čerpadel a lisů.
- Mostní ložiska

Produkt se používá k opravám následujících betonových prvků:

- Otřepené betonové konstrukce
- Průmyslové podlahové desky
- Výplně otvorů a dutin
- Vzletové a přistávací dráhy
- Zpevněné plochy
- Parkovací plochy

Produkt se používá pro interiérové i exteriérové aplikace.

VLASTNOSTI / VÝHODY

- Připravené ke smíchání - předdávková balení
- Dobrá tekutost
- Tolerantní k podkladům s vysokým obsahem vlhkosti
- Dobrá mechanická odolnost
- Velmi nízké smrštění
- Nízký koeficient tepelné roztažnosti
- Dobrá odolnost proti creepu
- Dobrá odolnost proti vibracím
- Vysoká reaktivita pro použití při nízkých teplotách (+5 °C) a rychlý vývoj pevnosti
- Nепropustnost pro většinu kapalin a vodní páře

SCHVÁLENÍ / STANDARDY

- CE značení a Prohlášení o vlastnostech podle EN 1504-6: Výrobek a systém pro ochranu a opravy betonových konstrukcí - Kotvení výztužných ocelových prutů
- Průkazní zkoušky - vyrovnávací lože pod mostní ložiska - protokol č. P 7/24 vydal Horský s.r.o.

INFORMACE O PRODUKTU

Chemická báze

Epoxidová pryskyřice a vybraná plniva a agregáty

Balení	Předdávkové balení (komponenty A+B+C)	5,1 kg, 20,4 kg nebo 142,5 kg
	Komponent C prodáváný samostatně	4,41 kg nebo 17,65 kg
Varianty balení viz platný ceník		
Skladovatelnost	24 měsíců od data výroby	
Podmínky skladování	Produkt musí být skladován v originálních, neotevřených a nepoškozených uzavřených obalech v suchu při teplotách od +5 °C do +30 °C. Vždy se řiďte pokyny uvedenými na obalu. Informace o bezpečném zacházení a skladování naleznete v platném bezpečnostním listu.	
Vzhled / Barva	Šedá	
Objemová hmotnost	Smíchané komponenty A+B+C	2 300 kg/m ³

TECHNICKÉ INFORMACE

Plocha efektivního zatížení	> 85 %	(ASTM C1339)
Pevnost v tlaku	Doba vytvrzování	Teplota vytvrzování +5 °C
	1 den	15 N/mm ²
	3 dny	78 N/mm ²
	7 dní	91 N/mm ²
	28 dní	92 N/mm ²
Modul pružnosti v tlaku	21 000 N/mm ²	(EN 196-1)
Pevnost v ohybu	30 N/mm ²	(ISO 178)
	27 N/mm ²	(ASTM C580)
Modul pružnosti	18 000 N/mm ²	(ASTM C580)
Pevnost v tahu	15 N/mm ²	(EN ISO 527-2)
	12 N/mm ²	
Tahová přídržnost	Šikmý stříh > 19 N/mm ² (porušení v betonu)	(ASTM C882)
	8,5 N/mm ² (na oceli)	(EN 1542)
	4 N/mm ² (porušení v betonu)	
Bod tání	0,98 % při 4,14 N/mm ² (600 psi) / 31 500 N (+60 °C)	(ASTM C1181)
	0,81 % při 2,76 N/mm ² (400 psi) / 21 000 N (+60 °C)	
Elongation at break	0,1 %	(EN ISO 527-2)
Hodnota tepelné deformace	Vytvrzeno 7 dní při +23 °C	+53 °C (ASTM D648)
Smrštění	0,18 %	(DIN 52450)
Koeficient teplotní roztažnosti	-30 °C až 0 °C	2,01 × 10 ⁻⁵ 1/K
	0 °C až +30 °C	2,38 × 10 ⁻⁵ 1/K
	+30 °C až +60 °C	2,05 × 10 ⁻⁵ 1/K
Provozní teplota	Maximum	+60° C
	Minimum	-40° C
Absorpce vody	Koeficient W, vytvrzeno 7 dní	0,018 % (ASTM C413)

APLIKAČNÍ INFORMACE

Tloušťka vrstvy	Maximum	100 mm	
	Minimum	10 mm	
Teplotní špička	Zkoušeno při + 23 °C	+38 °C	(ASTM D2471)
Tekutost	160 mm (23 °C po 5 min.)	Průtokový kanál	(EN 13395-2)
	270 mm (23 °C)	Zkouška tekutosti	(EN 13395-1)
	6/15 sekund		(ASTM C1339)
Teplota produktu	Maximum	+30 °C	
	Minimum	+5 °C	
Teplota vzduchu v okolí	Maximum	+30 °C	
	Minimum	+5 °C	
Poměr míchání	Komponenty A : B : C	4 : 1 : 32,5 (hmotnostně)	
	Kapalina (A+B) : pevný (C)	1 : 6,5 (hmotnostně)	
	V závislosti na projektu lze množství komponentu C zvýšit takto:		
	Komponenty A : B : C	4 : 1 : 37,5 (hmotnostně)	
	Kapalina (A+B) : pevný (C)	1 : 7,5 (hmotnostně)	
Podrobnější informace poskytne technické oddělení Sika.			
Rosný bod	Pozor na kondenzaci. Teplota podkladu při aplikaci musí být nejméně +3 °C nad rosným bodem.		
Teplota podkladu	Maximum	+30 °C	
	Minimum	+5 °C	
Obsah vlhkosti v podkladu	Podklad	Zkušební metodad	Obsah vlhkosti
	Cementové podklady	Metoda karbidu vápenatého (CM-metoda)	≤ 4 %
Bez vztlínající vlhkosti (ASTM D4263, polyetylénová fólie)			
Zpracovatelnost	Doba zpracovatelnosti začíná po smíchání všech komponentů. Při vysokých teplotách je kratší a při nízkých delší. Čím větší množství se smíchá, tím kratší je doba zpracovatelnosti.		
	Pro dosažení delší doby zpracovatelnosti při vysokých teplotách lze namíchané lepidlo rozdělit na menší množství. Případně, pokud je teplota při aplikaci vyšší než +20 °C, komponenty A+B před smícháním zchladte.		
	Teplota	Doba	
	+5 °C	100 minut	
	+15 °C	80 minut	
+23 °C	60 minut		

PLATNOST HODNOT

Veškeré technické údaje uvedené v tomto produktovém listu vycházejí z laboratorních zkoušek. Z důvodu okolností, jež nejsme schopni ovlivnit, mohou být skutečně naměřené hodnoty odlišné.

ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ, ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

Uživatel si musí před použitím jakýchkoliv výrobků přečíst nejnovější bezpečnostní listy. Informace a rady týkající se bezpečné manipulace s chemickými výrobky, jejich skladování a likvidace najdou uživatelé v nejnovějších bezpečnostních listech obsahující fyzikální, ekologické, toxikologické a jiné údaje týkající se bezpečné manipulace s výrobkem.

INSTRUKCE PRO APLIKACI

KVALITA PODKLADU

BETON

Beton musí být nejméně 28 dní starý.

Podklad musí být pevný, čistý, suchý nebo matně vlhký, ale bez stojaté vody. Podklady musí být bez nečistot, jako je led, špína, olej, mastnota, nátěry, cementové mléko, výkvěty, povrchové úpravy a volný drobný materiál.

OCEL

Povrchy musí být zdravé, čisté, suché a zbavené nečistot, jako jsou špína, olej, mastnota, nátěry a volný sypký materiál.

PŘÍPRAVA PODKLADU

DŮLEŽITÉ

Snížená přilnavost v důsledku znečištění povrchu

Povrchové nečistoty, jako je prach a volný materiál, včetně nečistot vzniklých při přípravě podkladu, mohou snížit výkonost produktu.

1. Před aplikací produktu důkladně očistěte všechny povrchy podkladu pomocí vysavače nebo zařízení na odstraňování prachu.

BETON

Mezi vhodné postupy přípravy podkladu patří:

- Čištění abrazivním tryskáním
- Vysokotlaké tryskání vodou
- Jehlový čistič
- Scabbler
- Otloukání kladivem
- Broušení
- Připravte podklad mechanicky vhodnou metodou.
- Vyčistěte všechny kapsy nebo otvory pro konstrukční upevnění, abyste odstranili veškeré nečistoty.

Podklad má otevřený povrchový profil s přilnavou strukturou.

OCEL

Mezi vhodné metody přípravy podkladu patří:

- Čištění abrazivním tryskáním
- Vysokotlaké tryskání vodou
- Broušení

1. Připravte podklad mechanicky pomocí vhodné metody.

Podklad musí mít lesklý kovový povrch s profilem povrchu, který splňuje potřebný požadavek na tahovou přídržnost.

BEDNĚNÍ

Předpoklady

V případě použití bednění musí být veškeré bednění dostatečně pevné, ošetřené uvolňovacím prostředkem a utěsněné, aby se zabránilo úniku.

1. Připravte bednění tak, abyste zachovali minimálně 100 mm výšky zálivky, která pomáhá při pokládání. Poznámka: Zásobník vybavený šikmým žlabem připevněným k bednění rovněž zlepšuje proudění zálivky a snižuje množství vzduchových dutin.

MÍCHÁNÍ

DŮLEŽITÉ

Špatná zpracovatelnost a nepříznivá doba manipulace v důsledku nesprávného míchání

1. Při použití více balení během aplikace nemíchejte následující balení, dokud nebylo použito předchozí balení.

PŘEDDÁVKOVANÁ BALENÍ

1. **DŮLEŽITÉ** Míchejte pouze celá balení. Před smícháním všech komponentů krátce promíchejte komponent A (pryskyřici) pomocí míchacího vřetena připojeného k pomaloběžnému elektrickému míchadlu (max. 300 ot./min.).
2. Přidejte komponent A ke komponentu B (tužidlo) a nepřetržitě míchejte komponenty A+B po dobu nejméně 3 minut, dokud nedosáhnete rovnoměrně zbarvené směsi hladké konzistence.
3. Během míchání komponentů A + B postupně přidávejte komponent C (agregát).
4. **DŮLEŽITÉ** Nemíchejte nadměrně. Míchejte tak dlouho, dokud nedosáhnete rovnoměrné směsi.

SAMOSTATNÁ BALENÍ KOMPONENTŮ

1. Před smícháním všech komponentů krátce promíchejte komponent A (pryskyřice) a komponent B (tužidlo) pomocí míchacího vřetena připojeného k pomaloběžnému elektrickému míchadlu (max. 300 ot./min.).
2. Přidejte komponenty ve správném poměru do vhodné míchací nádoby.
3. Komponenty A+B nepřetržitě míchejte po dobu nejméně 3 minut, dokud nedosáhnete rovnoměrně zbarvené směsi hladké konzistence.
4. Během míchání komponentů A+B postupně přidávejte správný poměr komponentu C (agregát).
5. **DŮLEŽITÉ** Nemíchejte nadměrně. Míchejte tak dlouho, dokud nedosáhnete rovnoměrné směsi.

APLIKACE

DŮLEŽITÉ

Poškození v důsledku nadměrného dlouhodobého zatížení

Pryskyřice Sikadur® jsou vyvinuty tak, aby při dlouhodobém zatížení vykazovaly nízké tečení (creep). Vzhledem k chování všech polymerních materiálů při zatížení však musí být při dlouhodobém konstrukčním zatížení zohledněno creepové chování.

1. Ujistěte se, že dlouhodobé konstrukční návrhové zatížení je nižší než $\frac{1}{4}$ až $\frac{1}{5}$ krátkodobého zatížení při poruše.
2. Výpočet přípustného zatížení pro konkrétní aplikaci konzultujte se statikem.

ZALÉVÁNÍ

1. **DŮLEŽITÉ** Udržujte 100mm vrstvu malty, aby nedocházelo k zachycování vzduchu. Nalijte namíchanou hmotu do připraveného bednění a zajistěte plynulý tok hmoty během celého zalévání.
2. Pokud bylo pro zalévání základových desek a podstavců strojů použito bednění, umístěte do bednění takové množství epoxidové zálivkové hmoty, aby mírně vystupovala nad spodní stranu (3 mm) zalévaného podstavce.

Produktový list

Sikadur®-42+ HE Cold Climate

Červenec 2024, Verze 03.01

020202010010000107



TEKUTÁ OPRAVA

1. Ihned po smíchání nalijte smíchaný materiál do bednění nebo na opravovanou plochu. Zajistěte plynulý tok.

DALŠÍ VRSTVY

1. Další vrstvy nanášejte postupně, jakmile každá vrstva dostatečně vychladne a vytvrdne.

Poznámka: Poslední vrstva vícenásobného zalití musí mít tloušťku nejméně 50 mm.

ČIŠTĚNÍ NÁŘADÍ

Veškeré nářadí a aplikační vybavení ihned po použití očistěte čisticím prostředkem Sika® Colma Cleaner. Ztvrdlý materiál lze odstranit pouze mechanicky.

MÍSTNÍ OMEZENÍ

Upozorňujeme, že v důsledku specifických místních předpisů se deklarovaná data a doporučená použití tohoto produktu mohou v jednotlivých zemích lišit. Přesné údaje o produktu a jeho použití naleznete v místním produktovém listu.

PRÁVNÍ DODATEK

Informace a zejména doporučení k aplikaci a použití výrobků společnosti Sika koncovými uživateli jsou poskytovány v dobré víře na základě stávajících znalostí a zkušeností společnosti Sika s těmito výrobky za předpokladu řádného skladování, nakládání a používání za běžných podmínek v souladu s doporučeními společnosti Sika. V praxi nelze vzhledem k rozdílům v materiálech, podkladech a ve skutečných podmínkách v daném místě dovozovat z těchto informací ani z písemných doporučení či jiného poskytnutého poradenství žádnou záruku za prodejnost či vhodnost k určitému účelu ani žádnou odpovědnost vyplývající z jakéhokoli právního vztahu. Uživatel výrobku musí předem vyzkoušet, zda je výrobek vhodný pro zamýšlené použití a účel. Společnost Sika si vyhrazuje právo změnit vlastnosti svých výrobků. Je nutné respektovat majetková práva třetích osob. Veškeré objednávky přijímáme v souladu s Obchodními a dodacími podmínkami v platném znění. Uživatelé jsou vždy povinni prostudovat si poslední verzi produktového listu k danému výrobku, jehož kopie zašleme na vyžádání nebo jsou k dispozici na www.sika.cz.

Sika CZ, s.r.o.

Bystrcká 1132/36
CZ-624 00 Brno
tel: +420 546 422 464
sika@cz.sika.com
www.sika.cz



Produktový list

Sikadur®-42+ HE Cold Climate
Červenec 2024, Verze 03.01
020202010010000107

Sikadur-42+HEColdClimate-cs-CZ-(07-2024)-3-1.pdf

