

Termék Adatlap

Kiadás dátuma. 2011/08/24

Verziószám: 04

Termékazonosító szám: 02 04 01 04 001 0 000006

Sikadur®-300

Sikadur®-300

Kétkomponensű, epoxi impregnáló gyanta

Termékleírás

Sikadur®-300 kétkomponensű, epoxi bázisú impregnáló gyanta.

Alkalmazási terület

- Impregnáló gyanta a nedves eljárású SikaWrap® szénszálszövetes szerkezetmegerősítő rendszerhez
- Alapozó gyanta nedves szerkezetmegerősítő rendszerhez

Termékjellemzők / előnyös tulajdonságok

- Könnyen keverhető és impregnáló hengerrel vagy simítóval felhordható
- Kézi vagy gépi feldolgozási eljárásra lett kifejlesztve
- A legtöbb felületen jól tapad
- Kiváló mechanikai tulajdonságok
- Extra hosszú fazékidő

Vizsgálatok**Engedélyek/ szabványok**

Megfelel az:

- ICBO Evaluation Report ER 5558 (USA) és
- Road an Bridges Research Institute (Poland): IBDiM No AT/2003-04-336 követelményeinek.

Az MSZ EN 1504-4 szabvány szerint bevizsgált termék.

Termékadatok**Megjelenés****Színárnyalat**

A komponens - gyanta: folyadék

B komponens - edző: folyadék

Szín:

A komponens: világossárga-borostyán folyadék

B komponens: halványsárga-világos folyadék

A+B komponens: világossárga-világos folyadék

Szállítás

Standard (10 kg):

A komponens: 7,435 kg-os vödör

B komponens: 2,565 kg-os vödör

Ipari felhasználás (30 kg):

A komponens: 22,305 kg-os vödör

B komponens: 7,695 kg-os vödör



Tárolás

Tárolási körülmények / eltarthatóság Felbontás nélküli, sérülésmentes, eredeti csomagolásban, száraz, +5 °C és +25 °C hőmérsékletek közötti helyen tárolva 24 hónapig eltartható. Közvetlen napsugárzástól védjük.

Műszaki adatok

Kémiai megnevezés Epoxigyanta

Sűrűség 1,16 kg/m³ (A+B komponens keverék) (+23 °C-on)

Viszkozitás Nyírási frekvencia: 50 /s

Hőmérséklet	Viszkozitás
+15 °C	~ 2'000 mPas
+23 °C	~ 700 mPas
+40 °C	~ 200 mPas

Lineáris hőtágulási együttható 6,0 x 10⁻⁵ / °C (-20 °C-tól +40 °C-ig)

Hőstabilitás Hőalaktartóság (Heat Distortion Temperature - HDT) (ASTM D648)

Kötési idő	Hőmérséklet	HDT
7 nap	+15 °C	+43 °C
7 nap	+23 °C	+49 °C
7 nap	+40 °C	+60 °C
7 nap	+40 °C	+66 °C

Alkalmazási hőmérséklet -40 °C és +45 °C között

Mechanikai / fizikai tulajdonságok

Húzószilárdság 45 N/mm² (7 nap / +23 °C-on) (DIN 53455)

Tapadószilárdság 3 nap után beton szakad (> 4 N/mm²) homokszórt alapfelületen (EN 24624)

Rugalmassági modulus (E) Hajlító: 2800 N/mm² (7 nap / +23 °C-on) (DIN 53452)

Húzó: 3500 N/mm² (7 nap / +23 °C-on) (DIN 53455)

Szakadási nyúlás 1,5% (7 nap / +23 °C-on) (DIN 53455)

Ellenállóság

Kémiai ellenállás A termék kémiai terheléssel szemben nem ellenálló.

Hőellenállás Folyamatos kitettség +45 °C-on

Rendszerinformáció

Rendszerfelépítés	Alapfelület alapozása - Sikadur [®] -330 / Sikadur [®] -300 / Sikadur [®] -300 Sikadur [®] -513-mal. Impregnálás / lamináló gyanta - Sikadur [®] -300 Szerkezeti erősítő szövet – a követelményeknek megfelelő SikaWrap [®] típus
--------------------------	---

Feldolgozási tudnivalók

Felhasználás	Lásd a „SikaWrap [®] kézi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 03. számú Eljárási Utasítást és a „SikaWrap [®] gépi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 04. számú Eljárási Utasítást. Irányérték: 0,4 - 1,0 kg/m ²
---------------------	---

Alapfelület minősége	Az alapfelület legyen ép és megfelelő – a minimális tapadó-húzó szilárdság 1,0 N/mm ² legyen – húzószilárdságú, vagy a tervezési követelményeknek megfelelő. Lásd még a „SikaWrap [®] kézi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 03. számú Eljárási Utasítást és a „SikaWrap [®] gépi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 04. számú Eljárási Utasítást.
-----------------------------	---

Alapfelület előkészítése	Lásd a „SikaWrap [®] kézi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 03. számú Eljárási Utasítást és a „SikaWrap [®] gépi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 04. számú Eljárási Utasítást. A betont vagy a falazatot, mint alapfelületet mechanikusan készítsük elő porelszívós csiszolással, szemcseszórással vagy marással, hogy eltávolítsuk a cementiszapot, és előállítsunk egy érdes, nyitott szerkezetű alapfelületet. A fa alapfelület először le kell gyalulni vagy homokkal beszórni. A Sikadur [®] -300 felhordása előtt minden poros, laza, homokolódó részt el kell távolítani az alapfelületről, lehetőleg kefével vagy ipari porszívóval. Gyenge betont/vakolatot el kell távolítani és a felületi egyenetlenségeket, mint pl. kavicsfészkeket, lyukakat és üregeket maradéktalanul fel kell tární. Javítsuk ki az alapfelületet, töltsük ki a lyukakat/üregeket és egyenlítsük ki Sikadur [®] -41 vagy Sikadur [®] -30 és Sikadur [®] -501 kvarchomok keverékével (keverési arány 1 : 1 tömegre vonatkoztatva). Végezzünk tapadási tesztet, hogy meggyőződjünk a megfelelő alapfelületről. 0,25 mm-nél szélesebb repedéseket injektáljunk ki Sikadur [®] -52-vel vagy más alkalmas Sikadur [®] injektáló gyantával.
---------------------------------	---

Felhasználási feltételek / korlátozások

Alapfelületi hőmérséklet	Min. +15 °C / max.+40 °C
Környezeti hőmérséklet	Min. +15 °C / max.+40 °C
Alapfelület nedvességtartalma	≤ 4 tömeg% Eljárás: Sika [®] Tramex
Harmatpont	Óvakodjunk a páralecsapódástól! A feldolgozás alatt az alapfelület hőmérséklete legalább +3 °C hőmérséklettel a harmatpont felett legyen.

Használati utasítás

Keverés	A komponens : B komponens =100 : 34,5 tömeg szerint Komponensenkénti csomagolás esetén a tényleges keverési arány meghatározásához mindkét komponens megfelelő mennyiségét pontos méréssel kell biztosítani.
----------------	---

Keverési idő

Előre csomagolt egységek:

Keverjük össze az A+B komponenseket egy elektromos keverő segítségével (kb. 600 ford/perc), legalább 3 percig, míg egy homogén, egységes szürke színű keveréket nem kapunk. Keverés közben lehetőleg kerüljük a levegő bekeverését. Az alapos keveredés biztosításához a bekevert anyagot egy tiszta edénybe kell áttölteni és kb. 1 percig alacsony fokozaton újra átkeverni. Csak annyi anyagot keverjünk be, amennyit a fazékidőn belül fel tudunk használni.

Komponensenkénti csomagolás, nem előre csomagolt:

Először minden komponenst keverjük fel alaposan külön-külön. A komponenseket megfelelő arányban adjuk egymáshoz és elektromos keverő segítségével keverjük össze, hasonlóan, mint az előrecsomagolt egységek keverésénél.

Feldolgozási eljárás / eszközök



Lásd a „SikaWrap® kézi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 03. számú Eljárási Utasítást és a „SikaWrap® gépi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 04. számú Eljárási Utasítást.

Előkészítés:

A felhordást megelőzően ellenőrizzük az alapfelület nedvességtartalmát, relatív páratartalmát és harmatpontját.

Vágjuk le a megfelelő méretű SikaWrap® szövetet.

Gyanta felhordás:

Hordjuk fel a Sikadur®-330-t az előkészített alapfelületre vakolókanál, henger vagy ecset segítségével.

Szövet elhelyezése és laminálása:

Helyezzük el a SikaWrap® szövetet a Sikadur®-330-ra a megfelelő irányban. Óvatosan dolgozzuk be a szövetet a gyantába a Sika műanyag impregnáló henger segítségével, száliránnyal párhuzamosan, majd mikor a gyanta kinyomódik a rostszálakon keresztül, azt egyenletesen oszlassuk el az anyag felületén. Kerülje a túlzott erőt, hogy megakadályozzuk a szövet maghajtódását vagy gyűrődését.

További szövet rétegek:

További SikaWrap® rétegek felhordásához, először hordjuk fel a Sikadur®-330 anyagot az előző rétegre, nedves a nedvesre eljárással, az előző réteg felhordását követő 60 percen belül (+23 °C-on) és ismételjük meg a laminálási folyamatot.

Amennyiben nincs lehetőség a 60 percen belüli feldolgozásra, akkor a következő réteg felhordása előtt legalább 12 óras várakozási idő szükséges.

Fedőrétegek:

A mennyiben cementes fedőréteg kerül felhordásra a SikaWrap® szövetre, akkor a végső réteg fölé, max. 0,5 kg/m² mennyiségben egy kiegészítő Sikadur-330 gyanta réteget kell felhordani. Szórjuk be kvarchomokkal, amíg nedves, mert ez kulcsfontosságú a következő rétegek tapadásához.

Amennyiben színes bevonat kerül felhordásra, a nedves Sikadur®-330 felületét simítsuk el egy ecsettel.

Átfedés

Szálirány:

- A SikaWrap® átfedése legalább 100 mm legyen (a SikaWrap® típusától függően), vagy mint a megerősítési tervben.

Egymás mellett:

- Egyirányú szövet: amennyiben több egyirányú SikaWrap® szövet kerül egymás mellé, nem szükséges átfedés, ha csak a szilárdsági előírások azt nem követelik meg.
- Többirányú szövet: az átfedés szálirányban legalább 100 mm legyen (a SikaWrap® szövet típusától függően) vagy a szilárdsági előírások szerint.

Eszközök tisztítása

Tisztítsunk meg minden eszközt Sika® Colma Reiniger tisztítóval. A teljesen kike-ményedett anyagot csak mechanikusan lehet eltávolítani.

Fazékidő

Fazékidő:

Hőmérséklet	Idő
+15 °C	6 óra
+23 °C	4 óra
+40 °C	90 perc

A fazékidő a két komponens összekeverésével kezdődik meg (gyanta és az edző). Alacsony környezeti hőmérséklet esetén a fazékidő növekszik, magasabb hőmér-séklet esetén a fazékidő csökken. Minél nagyobb az összekevert anyagok mennyi-sége, annál rövidebb a fazékidő.

Nyitott idő:

Hőmérséklet	Idő
+15 °C	3 óra
+40 °C	60 perc

Várakozási idők / átdolgozhatóság

(Elő)kötött gyanta esetén:

Termék	Alapfelület hőmérséklete	Minimum	Maximum
Sikadur®-300	+15 °C	36 óra	A mennyiben a meg-kötött gyanta több mint 7 napos, a felü-letet zsirtalanítsuk Sika® Colma Reiniger-rel, és csi-szolópapírral finoman csiszoljuk át burkolás előtt.
	+23 °C	24 óra	
	+40 °C	12 óra	

Termék	Alapfelület hőmérséklete	Minimum	Maximum
Sikadur®-300	+15 °C	7 nap	A mennyiben a meg-kötött gyanta több mint 7 napos, a felü-letet zsirtalanítsuk Sika® Colma Reiniger-rel, és csi-szolópapírral finoman csiszoljuk át burkolás előtt.
Sikagard®- színes bevonat	+23 °C	5 nap	
	+40 °C	3 nap	

A fenti idők körülbelüliek és a környezeti feltételektől függően változhatnak.

Megjegyzések a feldolgozáshoz / korlátozások

A terméket csak tapasztalt felhasználók alkalmazhatják.

A Sikadur®-300 gyantát a felhordást követő 24 órán belül védjük az esőtől.

Még a nyitott időn belül biztosítsuk a szövet elhelyezését, és hengerrel történő la-minálását.

A hideg vagy meleg körülmények közötti feldolgozás előfeltétele, hogy az anyagot 24 órán át szabályozott hőmérsékletű helyen tároljuk a keverési, a feldolgozási és a fazékidő korlátozása érdekében.

A védőbevonatokról, a rétegek számáról vagy kúszásáról szóló további információ-kért kérjük, forduljon a statikus mérnökhöz, ill. lásd még a „SikaWrap® kézi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 03. számú Eljárési Utasítást és a „SikaWrap® gépi nedves feldolgozási eljárás” nevű, 850 41 04. számú Eljárési Utasítást.

Folyamatos terhelés alatt a Sikadur® gyanták kúszási tulajdonságot mutatnak.

Azonban mivel a kúszási viselkedés valamennyi polimer gyanta sajátossága terhe-lés alatt, a hosszú távú szerkezettervezésnél a kúszást figyelembe kell venni. Áltá-lában a hosszú távú szerkezeti kialakításnál a terhelésnek 20-25%-kal kell alacso-nyabbnak lenni, mint a határterhelés. Kérjük, konzultáljon a statikus mérnökkel a teherbírási számításokat illetően az adott felhasználásról.

Kötési adatok

Használatbavétel

Hőmérséklet	Teljes kötési idő
+15 °C	14 nap
+23 °C	7 nap
+40 °C	5 nap

A megadott kötési idők körülbelüliek és a környezeti feltételektől függően változhatnak.

Mérési értékek

Ebben az Adatlapban minden műszaki adat laborvizsgálat eredményén alapszik. Az aktuális mérési eredmény az eltérő körülmények miatt ettől kissé eltérhet.

Biztonsági előírások

Fontos biztonsági tudnivalók

Termékeinkkel végzett munka esetén a fontosabb fizikai, biztonságtechnikai, toxikológiai és ökológiai adatokat a termékekre vonatkozó Biztonsági Adatlapokban meg lehet találni. A veszélyes anyagokra vonatkozó rendelkezéseket be kell tartani.

Jogi tudnivalók

A Sika termékek alkalmazásához és végfelhasználásához kapcsolódó információkat és különösen az ajánlásokat a Sika jóhiszeműen biztosítja a jelenleg rendelkezésre álló ismeretei és tapasztalatai alapján arra az esetre, amennyiben a terméket a szokásos körülmények között kezelik, használják, tárolják. Ezen információkból, bármilyen írásos javaslatunkból, illetve más tanácsunkból a helyszíni körülményekben lévő különbségek természete miatt semmilyen az értékesítésre vagy adott célra való megfelelésre vonatkozó garancia, vagy jogi vonatkozásból eredő kötelezettség nem származtatható. Harmadik fél tulajdonjogát figyelembe kell venni. Minden megrendelést elfogadunk a jelenlegi értékesítési és szállítási feltételek szerint. A felhasználónak minden esetben az adott termék legfrissebb Termék Adatlapját kell figyelembe vennie, amit szívesen rendelkezésére bocsátunk.

CE jelölés

CE		
0921		2)
Sika Schweiz AG Tueffenwies 16-22 CH - 8048 Zürich 1001		
08		1)
0921-CPD-2054		3)
MSZ EN 1504-4		4)
Szerkezeti ragasztó ragasztással rögzítésre kerülő megerősítésekhez, alacsony teljesítményt megkövetelő szerkezetekhez		
Tapadószilárdság:		≥ 14 N/mm ²
Nyírószilárdság / ferde nyíró szilárdság: (acél):	50°	≥ 50 N/mm ²
	60°	≥ 60 N/mm ²
	70°	≥ 70 N/mm ²
Nyírószilárdság:		≥ 12 N/mm ²
Nyomószilárdság:		≥ 30 N/mm ²
Zsugorodás / duzzadás:		≤ 0,1%
Bedolgozhatóság:		90 perc / 23 °C-on
Vízérzékenység:		Megfelelő
Rugalmassági modulus:		≥ 2'000 N/mm ²
Hőtágulási együttható:		≤ 100 * 10 ⁻⁶
Üvegesedési hőmérséklet:		≥ 40 °C
Tűzállósági osztály		E osztály
Tartósság		Megfelelő
Veszélyes anyag	(5.4-nek megfelelően)	Nincs

¹⁾ Az utolsó két számjegye annak az évnek, amikor a mellékletet elfogadták

²⁾ A bejelentés azonosító száma

³⁾ A CE tanúsítvány száma

⁴⁾ A harmonizált szabvány száma

Ebben a Termék Adattalban közölt adatok megfelelnek a nyomdába adás időpontjában rendelkezésre állóknak. Amennyiben eltérés mutatkozik az adatlapon szereplő, valamint a szállítmány címkéjén lévő adatok között, úgy minden ilyen esetben a címkén szereplő adatok a mértékadóak. Ilyen és hasonló kérdéses esetekben kérjük, érdeklődjének a forgalmazóval. A kivitelezési és bedolgozási utasítást kérjük pontosan betartani, mivel az anyagra vonatkozó minőségi garanciánk csak az előírás szerinti felhordás, bedolgozás, felhasználás esetén érvényes.



Sika Hungária Kft.

1117 Budapest, Prielle Kornélia u. 6.
Tel.: +36 1 371-2020
Fax: +36 1 371-2022
info@hu.sika.com www.sika.hu

