

## ЛИСТ С ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

## Sikadur®-42+ HE Cold Climate

Висококачествен, 3-компонентен, течлив, епоксиден разтвор за студени климатични условия



## ОПИСАНИЕ

Sikadur®-42+ HE Cold Climate е 3-компонентен, висококачествен, нечувствителен към влага, течлив, епоксиден разтвор с висока ранна якост. Подходящ е за различни видове замонолитване и изпълнение на подливки, подложени на статични и/или динамични въздействия. Може да се излива с дебелина на слоя от 10 mm до 150 mm, при температури от +5 °C до +30 °C.

## УПОТРЕБА

Sikadur®-42+ HE Cold Climate може да се използва само от професионалисти с необходимия опит.

Sikadur®-42+ HE Cold Climate се използва за висококачествено замонолитване и фиксиране на:

- Насадени пръти
- Анкери
- Крепешни елементи
- Обтегачи
- Предпазни мантинели
- Огради и парапети

Продуктът се използва за замонолитване и подливане на:

- Машинни бази и фундаменти под леко и тежко натоварени машини, вкл., подложени на тежки ударни и вибрационни натоварвания, бутални двигатели, компресори, помпи, преси и др.
- Мостови лагери

Продуктът се използва за възстановяване на:

- Напукани бетонни елементи
- Индустриални подови настилки
- Дупки и празнини
- Самолетни писти
- Кораби настилки
- Паркинги

Продуктът е предназначен за външна и вътрешна употреба.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ / ПРЕДИМСТВА

- Готов за употреба, предварително дозиран продукт
- Добра течливост
- Нечувствителен към основи с високо съдържание на влага
- Висока механична устойчивост
- Много ниско съсъхване
- Нисък коефициент на топлинно разширение
- Висока устойчивост на пълзене
- Висока устойчивост на вибрации
- Силнореактивен за нанасяне при ниски температури (+5 °C) и бързо развитие на якостта
- Непропусклив към повечето видове течности и водни пари

## УСТОЙЧИВО РАЗВИТИЕ

- В съответствие с LEED v4 (MR): Разкриване и оптимизиране на строителни продукти – Декларация за продукт по отношение на околната среда (EPD).
- В съответствие с LEED v4 (MR): Разкриване и оптимизиране на строителни продукти - Състав на материала
- Декларация за продукт по отношение на околната среда (EPD) в съответствие с EN 15804, проверена от независим орган Institut für Bauen und Umwelt e.V. (IBU)

## ОДОБРЕНИЯ / СТАНДАРТИ

CE маркировка и декларация за експлоатационни показатели съгласно EN 1504-6: Продукти и системи за предпазване и възстановяване на бетонни конструкции — Закотвяне на стоманени армировъчни пръти

## ИНФОРМАЦИЯ ЗА ПРОДУКТА

Състав	Епоксидна смола с подобрани фини пълнители и агрегати		
Опаковка	Предварително дозирани опаковки (Комп. А+В+С)	НЕ: 5.1 kg, 20.4 kg или 142.5 kg	
	Комп. С, продаван отделно	LE + VLE: 5 kg, 20 kg или 144 kg	
	Вижте актуалната Ценова листа за различните опаковки.		
Срок на съхранение	24 месеца от датата на производство		
Условия на съхранение	Съхранявайте продукта в оригинални, ненарушени, запечатани опаковки, на сухо, при температури между +5 °C и +30 °C. Винаги спазвайте указанията върху опаковката. Обърнете се към актуалния Информационен лист за безопасност за информация, относно безопасното боравене и съхранение.		
Външен вид / Цвят	Сив		
Плътност	Комп. А+В+С, смесени	2 300 kg/m <sup>3</sup>	

## ТЕХНИЧЕСКА ИНФОРМАЦИЯ

Ефективна носеща площ	> 85 %	(ASTM C1339)			
Якост на натиск	<b>Време на втвърдяване</b>	<b>Температура при втвърдяване +5 °C</b>	<b>Температура при втвърдяване +15 °C</b>	<b>Температура при втвърдяване +23 °C</b>	(ASTM C579)
	1 ден	15 N/mm <sup>2</sup>	73 N/mm <sup>2</sup>	89 N/mm <sup>2</sup>	
	3 дни	78 N/mm <sup>2</sup>	82 N/mm <sup>2</sup>	98 N/mm <sup>2</sup>	
	7 дни	91 N/mm <sup>2</sup>	101 N/mm <sup>2</sup>	105 N/mm <sup>2</sup>	
	28 дни	92 N/mm <sup>2</sup>	105 N/mm <sup>2</sup>	110 N/mm <sup>2</sup>	
Модул на еластичност при натиск	21 000 N/mm <sup>2</sup>			(EN 196-1)	
Якост на опън при огъване	30 N/mm <sup>2</sup>			(ISO 178)	
	27 N/mm <sup>2</sup>			(ASTM C580)	
Модул на еластичност при огъване	18 000 N/mm <sup>2</sup>			(ASTM C580)	
Якост на опън	15 N/mm <sup>2</sup>			(EN ISO 527-2)	
	12 N/mm <sup>2</sup>			(ASTM C307)	
Якост на сцепление при опън	Косо срязване > 19 N/mm <sup>2</sup> (разрушаване в бетона)			(ASTM C882)	
	8.5 N/mm <sup>2</sup> (към стомана)			(EN 1542)	
	4 N/mm <sup>2</sup> (разрушаване в бетона)				
Пълзене	0.98 % при 4.14 N/mm <sup>2</sup> (600 psi) / 31 500 N (+60 °C)			(ASTM C1181)	
	0.81 % при 2.76 N/mm <sup>2</sup> (400 psi) / 21 000 N (+60 °C)				
Съпротивление на изтръгване	> 75 kN			(EN 1881)	
Удължение при скъсване	0.1 %			(EN ISO 527-2)	
Температура на огъване при натоварване	Втвърдяване 7 дни	+53 °C		(ASTM D648)	
	при +23 °C				
Свиване	-0.018 %			(DIN 52450)	
Коефициент на термично разширение	От -30 °C до 0 °C	2.01 × 10 <sup>-5</sup> 1/K		(EN 1770)	
	От 0 °C до +30 °C	2.38 × 10 <sup>-5</sup> 1/K			
	От +30 °C до +60 °C	2.05 × 10 <sup>-5</sup> 1/K			

Работна температура	Максимум	+60° C
	Минимум	-40° C
Водопоглъщане	Коефициент W, втвърдяване 7 дни	0.018 % (ASTM C413)

## ИНФОРМАЦИЯ ЗА УПОТРЕБА

Дебелина на слоя	Максимум	150 mm
	Минимум	10 mm
Екзотермичен връх	Изпитване при + 23 °C	+45 °C (ASTM D2471)
Разстилане	160 mm (+23 °C след 5 мин)	Изпитване в улей за изтичане (EN 13395-2)
	270 mm (+23 °C)	Изпитване на разстилане (EN 13395-1)
	6/15 секунди	(ASTM C1339)
Температура на продукта	Максимум	+30 °C
	Минимум	+5 °C
Околна температура на въздуха	Максимум	+30 °C
	Минимум	+5 °C
Съотношение на смесване	Компоненти A : B : C	4 : 1 : 32.5 (по маса)
	Течност (A+B) : сух компонент (C)	1 : 6.5 (по маса)
	В зависимост от конкретния проект, количеството за комп. C може да се увеличи както следва:	
	Компоненти A : B : C	4 : 1 : 37.5 (по маса)
	Течност (A+B) : сух компонент (C)	1 : 7.5 (по маса)
За повече информация се свържете с Техническия отдел на Sika.		
Точка на оросяване	За да избегнете конденз температурата на основата по време на нанасяне трябва да бъде поне с +3 °C над точката на оросяване.	
Температура на основата	Максимум	+30 °C
	Минимум	+5 °C
Съдържание на влага в основата	<b>Основа</b>	<b>Метод на изпитване</b>
	Циментови основи	Калциево-карбиден метод
		<b>Съдържание на влага</b>
		≤ 4 %
Време на запазване на обработваемостта	Времето за работа започва от момента на смесване на смолата и втвърдителя. То е по-кратко при високи и по-дълго при ниски температури. При смесване на големи количества времето за работа с материала намалява.	
	За удължаване на времето за работа при високи температури, смесения разтвор може да бъде разделен на малки количества. Друг начин за удължаване на времето за работа е чрез изстудяване на компонентите A, B и C преди смесването им (само, когато температурата при нанасяне е по-висока от +20 °C).	
	<b>Температура</b>	<b>Време</b>
	+5 °C	100 минути
	+15 °C	80 минути
+23 °C	60 минути	

## БАЗА ДАННИ ЗА ПРОДУКТА

Цялата информация, посочена в този Лист с технически данни, се основава на лабораторни изпитвания. Реално измерените стойности могат да се различават от посочените, поради обстоятелства извън нашия контрол.

## ДРУГИ ДОКУМЕНТИ

За информация за замонолитване на болтове, моля, обърнете се към Техническия отдел на Sika.

## ЕКОЛОГИЯ, ЗДРАВЕ И ИНФОРМАЦИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Преди употребата на който и да е продукт, потребителят е длъжен да се запознае с най-новата информация от съответния Информационен лист за безопасност (MSDS). За информация и съвети относно безопасното транспортиране, съхранение и отвеждане на химическите продукти, моля обърнете се към информационния лист за безопасност, който съдържа физични, екологични, токсикологични и други свързани с безопасността данни.

## ИНСТРУКЦИИ ЗА НАНАСЯНЕ

### ПОДГОТОВКА НА ОСНОВАТА

#### ВАЖНО

#### Намалена адхезия повърхностни замърсявания

Повърхностни замърсявания, като прах и ронещи се частици, както и замърсяванията генерирани при подготовката на основата могат да намалят качествата на продукта.

1. Преди нанасяне на продукта почистете щателно всички повърхности с помощта на прахосмукачка или друго подходящо оборудване.

#### БЕТОН

Подходящите техники за подготовка на основата включват:

- Абразивно струйно почистване
- Водно бластиране при високо налягане
- Иглени пистолети
- Фрезоване
- Бучардисване
- Шлайфане

1. Подгответе основата механично чрез използване на подходяща техника.
2. Почистете отворите за крепежните елементи от отломки.

Основата трябва да бъде с грапав повърхностен профил и отворена текстура.

#### СТОМАНА

Подходящи техники за подготовка на основата включват:

- Абразивно струйно почистване
  - Водно бластиране при високо налягане
  - Шлайфане
1. Подгответе основата механично чрез използване на подходяща техника.
- Основата трябва да бъде със светла и чиста метална повърхност и повърхностен профил, удовлетворяващ изискванията за якост на адхезия на опън.

#### КОФРАЖ

#### Предварителни условия

Където се използва кофраж, той трябва да има достатъчна якост, да е обработен с кофражно масло и уплътнен срещу протичане.

1. За улеснение при нанасянето, оставете кофражната форма поне със 100 mm по-висока при мястото на изливане на материала. Забележка: Ако кофражната форма е снабдена с наклонен улей за изливане, това ще доведе до повишена течливост на разтвора и ще сведе до минимум затварянето на въздух в сместа.

## СМЕСВАНЕ

#### ВАЖНО

#### Ниска обработваемост и недостатъчно време за работа с материала, поради неправилно смесване

1. Ако при нанасяне са ви необходими няколко опаковки, смесвайте следваща опаковка от материала след като сте изразходвали напълно предходната.

#### ПРЕДВАРИТЕЛНО ДОЗИРАНИ ОПАКОВКИ

1. ВАЖНО Смесвахте само цели опаковки. Преди смесването на всички компоненти, разбъркайте за кратко комп. А (смола) с помощта на електрическа бъркалка при ниски обороти (макс. 300 об./мин.)
  2. Добавете комп. В (втвърдител) и разбъркайте комп. А+В непрекъснато в продължение на поне 3 минути, до получаване на хомогенна смес с еднакъв цвят.
  3. Докато разбърквате комп. А+В, постепенно добавяйте комп. С (пълнител).
  4. ВАЖНО Избягвайте прекомерното разбъркване. Разбърквайте до получаване на хомогенна смес.
- #### ИНДУСТРИАЛНИ ОПАКОВКИ, НЕДОЗИРАНИ

1. Преди смесване на компонентите, разбъркайте за кратко комп. А (смола) и комп. В (втвърдител) с помощта на електрическа бъркалка при ниски обороти (макс. 300 об./мин.).
2. Добавете компонентите в правилното съотношение в подходящ смесителен съд.
3. Разбъркайте комп. А+В непрекъснато в продължение на поне 3 минути до получаване на хомогенна смес с еднакъв цвят.
4. Докато разбърквате комп. А+В, постепенно добавяйте комп. С (пълнител).
5. ВАЖНО Избягвайте прекомерното разбъркване. Разбърквайте до получаване на хомогенна смес.

### ВАЖНО

#### Повреди, поради дълготрайно високо натоварване

Смолите Sikadur® са разработени да имат ниско пълзене при дълготрайно натоварване. Въпреки това, поради пълзенето на всички полимерни материали при натоварване, в дългосрочен план, при определяне на конструктивното проектно натоварване трябва да бъде отчетено и пълзенето.

1. В дългосрочен план осигурете проектно натоварване с от ¼ до ½ по-ниско от разрушителното натоварване при кратковременни въздействия.
2. Консултирайте се с инженер-конструктор за изчисляване на натоварването за вашето специфично приложение.

#### ЗАМОНОЛИТВАНЕ / ПОДЛИВАНЕ

1. ВАЖНО Оставете кофражната форма поне със 100 mm по-висока в мястото на изливане на материала, за да създадете по-високо налагане и да избегнете въздушни джобове. Налейте смесения разтвор в кофражната форма, като осигурите непрекъснато изливане по време на целия процес.
2. При употреба на кофраж за замонолитване/подливане на машинни фундаменти и опорни плочи, положете достатъчно замонолитващ състав в кофражната форма, така че от обратната страна да се получи леко надвишение (3 mm) над долния край на плочата.

#### ТЕЧЛИВ РЕМОНТЕН РАЗТВОР

1. Веднага след смесване, изсипете материала в кофражната форма или обособеното за възстановяване място. Осигурете непрекъснатост в изливането на материала.

#### ДОПЪЛНИТЕЛНИ СЛОЕВЕ

1. При нанасяне на допълнителни слоеве, всеки следващ слой се нанася след като предходния е достатъчно охладен и изсъхнал.

**ЗАБЕЛЕЖКА:** При изливане на слоеве, последния слой трябва да е с дебелина поне 50 mm.

#### ПОЧИСТВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕТО

Почистете всички инструменти и използвано оборудване с помощта на Sika® Colma Cleaner веднага след употреба. Втвърденият материал може да бъде отстранен само механично.

## МЕСТНИ ОГРАНИЧЕНИЯ

Моля, имайте предвид, че в резултат на специфични местни разпоредби експлоатационните показатели на този продукт може да се различават в различните страни. За точно описание на областта на приложение, моля, консултирайте се с местното издanie на Листа с технически данни.

#### Сика България ЕООД

бул. Ботевградско шосе 247  
1517 София  
Телефон: +359 2 942 4590  
Факс: +359 2 942 4591  
www.sika.bg



Лист с технически данни  
Sikadur®-42+ HE Cold Climate  
Август 2024, Редакция 04.01  
020202010010000107

## ПРАВНА ИНФОРМАЦИЯ

Информацията и по-специално препоръките за приложение и използване на продуктите на Сика, са предоставени добронамерено и се основават на текущите ни познания и опит при правилно съхранение, боравене и използване в нормални условия в съответствие с нашите препоръки. На практика разликите в материалите, основите и действителните условия на обекта са такива, че не може да се гарантира пригодността за определена цел, нито да възникнат законови задължения, както от настоящата информация, така и от предоставени писмени препоръки или други съвети. Потребителят е длъжен да провери пригодността на продукта към поставените изисквания и цели. Сика запазва правото си да променя характеристиките на своите продукти. Правата на собственост на трети страни трябва да бъдат спазвани. Всички поръчки се приемат съгласно нашите текущи условия на продажба и доставка. Потребителите са длъжни винаги да правят справка с последното издание на местния Лист с технически данни за съответния продукт, копия от който се предоставят по заявка. В зависимост от местните азкони и наредби е възможно е да се наложи адаптиране на представения по-горе отказ от отговорност. Всяка промяна може да бъде реализирана само с разрешение на Корпоративния юридически отдел на Сика в Баар.

