

MATERIĀLA APRAKSTS

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate

Augstas veiktspējas trīskomponentu epoksīdu javas auksta klimata apstākļiem

RAKSTUROJUMS

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate ir trīskomponentu, augstas veiktspējas, pret mitrumu izturīga epoksīdu sveķu bāzes lejamās javas sistēma, kas ātri attīsta augstu agrīno stiprību. Tā ir piemērota dažādiem statiskiem un dinamiskiem augstas precizitātes javas lējumu pielietojumiem. Iestrādājama slāņa biezums ir no 10 mm līdz 150 mm, un iestrādes temperatūras diapazons ir no +5 °C līdz +30 °C.

IZMANTOŠANAS VEIDI

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate iestrādi drīkst veikt vienīgi pieredzējuši profesionāļi.

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate izmanto augstas stiprības javas lējumiem un nostiprināšanai šādiem elementiem:

- Betonēšanas turpināšanas (starteru) stiegrām
- Enkuriem
- Savienotājstieņiem
- Stiprinājumiem
- Triecienu aizsargbarjeru stabiem
- Žogu un margu stabiem

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate izmanto precīzai palēģumu izveidei un balstīšanai šādiem elementiem:

- Iekārtu pamatnēm, atbalsta plātnēm vieglajām un smagajām mašīnām, ieskaitot smaga triecienu un vibrācijas iekārtas, virzuļdzinējus, kompresorus, sūkņus un preses
- Tiltu balstīklām

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate izmanto šādu betona elementu remontam:

- Atdrupušām betona konstrukcijām (neatbilst EN 1504-3 prasībām)
- Rūpnieciskajām grīdu plātnēm
- Dobumu un tukšumu aizpildīšanai
- Skrejeļiem
- Nesošām pārseguma konstrukcijām
- Autostāvvietu pārsegumiem

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate ir piemērots izmantošanai iekštelpās un āra apstākļos.

RAKSTURĪGĀS ĪPAŠĪBAS

- Augsta spiedes stiprība
- Samaisīšanai gatavas, iepriekš dozētas sastāvdaļas
- Laba plūstamība
- Noturīga pret mitrumu
- Labas mehāniskās pretestības īpašības
- Ļoti zems rukums
- Zems termiskās izplešanās koeficients
- Laba šļūdes pretestība
- Laba izturība pret vibrācijām
- Augsta reaktivitāte iestrādei zemās temperatūrās (+5 °C) un ātra stiprības attīstība
- Necaurļaidīga pret vairumu šķidrums un ūdens tvaiķu

ILGTSPĒJĪBA

- Veicina atbilstību Materiālu un resursu (MR) kredītam: būvizstrādājumu atklāšana un optimizācija — Vides produktu deklarācijas saskaņā ar LEED[®] v4
- Veicina atbilstību Materiālu un resursu (MR) kredītam: būvizstrādājumu atklāšana un optimizācija — Materiālu sastāvdaļas saskaņā ar LEED[®] v4
- Vides produktu deklarācija (EPD) saskaņā ar EN 15804. EPD neatkarīgi verificējusi Institut für Bauen und Umwelt e.V. (IBU)

SERTIFIKĀTI UN TESTĒŠANAS ZIŅOJUMI

- CE marķējums un Eksploatācijas īpašību deklarācija saskaņā ar EN 1504-6:2004 „Betona konstrukciju aizsardzības un remonta materiāli un sistēmas — Stieģrošanas tērauda stieņu enkurošana”

Materiāla apraksts

Sikadur[®]-42+ HE Cold Climate

Maijs 2026, Versija 05.01

020202010010000107

PRODUKTA INFORMĀCIJA

Kīmiskā bāze	Epoksīdu sveķi un atlasītas pildvielas	
Iepakojums	Iepriekš dozēts komplekts (A+B+C HE: 5,1 kg; 20,4 kg vai 142,5 kg komponenti)	
	C komponents tiek pārdots atsevišķi	LE + VLE dažādi: 5; 20; 144 kg
	Skatīt aktuālo cenu lapu pieejamajiem iepakojuma variantiem.	
Krāsa	Pelēka	
Uzglabāšanas ilgums	24 mēneši no ražošanas datuma	
Uzglabāšanas apstākļi	Produkts jāuzglabā oriģinālā, neatvērtā un nebojātā, hermētiski noslēgtā iepakojumā sausos apstākļos temperatūrā no +5 °C līdz +30 °C. Vienmēr ievērot uz iepakojuma norādīto informāciju. Informācijai par drošu izmantošanu un uzglabāšanu skatīt aktuālo Drošības datu lapu.	
Blīvums	A+B+C komponenti (samaisīti)	2 300 kg/m ³

TEHNISKĀ INFORMĀCIJA

Spiedes stiprība	Cietēšanas ilgums	+15 °C temperatūrā	+23 °C temperatūrā	+5 °C temperatūrā	(ASTM C579)
	1 diena	73 N/mm ²	89 N/mm ²	15 N/mm ²	
	3 dienas	82 N/mm ²	98 N/mm ²	78 N/mm ²	
	7 dienas	101 N/mm ²	105 N/mm ²	91 N/mm ²	
	28 dienas	105 N/mm ²	110 N/mm ²	92 N/mm ²	
Spiedes elastības modulis	21 000 N/mm ²				(EN 196-1)
Efektīvais slodzes pārnese laukums	> 85 %				(ASTM C1339)
Stiepes stiprība liecē	30 N/mm ²				(ISO 178)
	27 N/mm ²				(ASTM C580)
Elastības modulis liecē	18 000 N/mm ²				(ASTM C580)
Stiepes stiprība	15 N/mm ²				(EN ISO 527-2)
	12 N/mm ²				(ASTM C307)
Izraušanas pretestība	> 75 kN				(EN 1881)
Rukums	-0,018 %				(DIN 52450)
Šjūde	0,98 % pie 4,14 N/mm ² / 31 500 N (+60 °C)				(ASTM C1181)
	0,81 % pie 2,76 N/mm ² / 21 000 N (+60 °C)				
Adhēzijas stiprība stiepē	Slīpās bīdes stiprība > 19 N/mm ² (betona sabrukums)				(ASTM C882)
	8,5 N/mm ² (uz tērauda)				(EN 1542)
	4 N/mm ² (betona sabrukums)				
Termiskās izplešanās koeficients	-30 °C līdz 0 °C		2,01 × 10 ⁻⁵ 1/K		(EN 1770)
	0 °C līdz +30 °C		2,38 × 10 ⁻⁵ 1/K		
	+30 °C līdz +60 °C		2,05 × 10 ⁻⁵ 1/K		
Ekspluatācijas temperatūra	Augstākā		+60° C		
	Zemākā		-40° C		
Termiskās deformācijas temperatūra	Pēc 7 dienu cietēšanas pie +23 °C	+53 °C		(ASTM D648)	

Ūdens absorbcija	Ūdens absorbcijas koeficients W, 7 dienas cietējušam paraugam	0,018 %	(ASTM C413)
------------------	---	---------	-------------

Pārraušanas relatīvais pagarinājums	0,1 %	(EN ISO 527-2)
-------------------------------------	-------	----------------

INFORMĀCIJA PAR IESTRĀDI

Samaisīšanas attiecība	A : B : C komponenti	4 : 1 : 32,5 (svara daļās)
	Šķidrums (A+B) : pildviela (C)	1 : 6,5 (svara daļās)

Atkarībā no projekta C komponenta (pildvielas) daudzumu var palielināt šādi:

A : B : C komponenti	4 : 1 : 37,5 (svara daļās)
Šķidrums (A+B) : pildviela (C)	1 : 7,5 (svara daļās)

Lai iegūtu papildu informāciju, sazinieties ar Sika tehniskā atbalsta nodaļu.

Slāņa biezums	Lielākais	150 mm
	Mazākais	10 mm

Maksimālā eksotermija	Pārbaudīts pie + 23 °C	+45 °C	(ASTM D2471)
-----------------------	------------------------	--------	--------------

Produkta temperatūra	Augstākā	+30 °C
	Zemākā	+5 °C

Apkārtējā gaisa temperatūra	Augstākā	+30 °C
	Zemākā	+5 °C

Rasas punkts
Pamatnes temperatūrai iestrādes laikā jābūt vismaz 3 °C virs rasas punkta, lai izvairītos no kondensāta.

Pamatnes virsmas temperatūra	Augstākā	+30 °C
	Zemākā	+5 °C

Pamatnes mitruma saturs	Pamatnes veids	Testa metode	Mitruma saturs
	Cementa bāzes pamatnes	Kalcija karbīda metode (CM metode)	≤ 4 %

Nedrīkst būt augšupejošs mitrums (ASTM D4263, polietilēna plēves tests).

Izstrādes laiks
Izstrādes laiks sākas, kad tiek sajaukti sveķi un cietinātājs. Tas ir īsāks augstā temperatūrā un garāks zemā temperatūrā. Jo lielāks ir samaisītais materiāla daudzums, jo īsāks ir izstrādes laiks.
Lai iegūtu ilgāku iestrādājamību augstās temperatūrās, samaisīto produktu var sadalīt mazākās porcijās. Cita metode ir A+B un C komponentu atdzesēšana pirms to sajaukšanas (t.i., tikai tad, ja iestrādes temperatūra ir virs +20 °C).

Temperatūra	Laiks
+5 °C	100 minūtes
+15 °C	80 minūtes
+23 °C	60 minūtes

Plūstamība	160 mm (23 °C pēc 5 minūtēm), plūsmas kanāla tests	(EN 13395-2)
	270 mm (23 °C), konusa nosēdums	(EN 13395-1)
	6/15 sekundes	(ASTM C1339)

PRODUKTA DATU PAMATOJUMS

Visi šajā Materiāla aprakstā minētie tehniskie dati iegūti no mērījumiem laboratorijā. Mūsu varā nav novērst to, ka faktiskie mērījumu dati var atšķirties no la-

boratorijas datiem.

PAPILDU INFORMĀCIJA

Sazinieties ar Sika tehnisko atbalstu, lai iegūtu infor-

mācīju par specifiskiem enkurskrūvju injekcijas darbiem.

EKOLOĢIJA, VESELĪBAS AIZSARDZĪBA UN DROŠĪBA

Lai iegūtu informāciju un padomus par drošu apiešanos ar ķīmiskajiem produktiem, to uzglabāšanu un utīlizēšanu, lietotājiem jāizmanto produkta jaunākā Drošības datu lapas versija, kas satur fizikālos, ekoloģiskos, toksikoloģiskos un citus ar drošību saistītos datus.

NORĀDĪJUMI PAR IESTRĀDI

VIRSMAS SAGATAVOŠANA

SVARĪGI

Samazināta saķere virsmas piesārņojuma dēļ

Virsmas piesārņojumi, piemēram, putekļi un vaļējas daļiņas, tostarp piesārņojumi, kas rodas pamatnes sagatavošanas laikā, var samazināt produkta veiktspēju.

1. Pirms produkta uzklāšanas visas pamatnes virsmas rūpīgi notīrīt, izmantojot putekļsūcēju vai citas piemērotas putekļu noņemšanas metodes.

SVARĪGI

Pamatnes vai iekārtu bojājumi vibrācijas dēļ

Lai nodrošinātu optimālus rezultātus, veicot kritiski svarīgu iekārtu ielešanu (grouting), ievērot jaunākās American Petroleum Institute ieteiktās prakses API Recommended Practice 686 "Machinery Installation and Installation Design", 5. nodaļas, prasības attiecībā uz pamatnes sagatavošanu.

BETONS

Piemērotas pamatnes sagatavošanas metodes ietver:

- Abrazīvo strūklas tīrīšanu
- Augstspiediena ūdens strūklas tīrīšanu
- Apstrādi ar adatu āmuru
- Virsmas frēzēšanu
- Apstrādi ar teksturēšanas āmuru
- Slīpēšanu

Priekšnosacījumi

Betonam jābūt vismaz 28 dienas vecam.

1. Pamatni mehāniski sagatavot, izmantojot atbilstošu metodi.
2. No dobumiem un urbjiem konstrukciju stiprinājumiem pilnībā jāizņem visi netīrumi un materiālu daļiņas.

Pamatnei jābūt ar atvērtas faktūras, saķeri nodrošināšu virsmas profilu.

Pamatnēm jābūt nestspējīgām, tīrām, sausām vai matēti mitrām, bet bez stāvoša ūdens. Pamatnēm jābūt brīvām no piesārņojuma, piemēram, ledus, netīrumiem, eļļas, taukiem, pārklājumiem, cementa piena, izsvīdumiem, virsmas apstrādes līdzekļiem un nepiesaistītām, irdenām materiālu daļiņām.

TĒRAUDS

Jātīra un rūpīgi jāgatavo līdz pieņemamam kvalitātes standartam, kas līdzvērtīgs SA 2.5, (tīrs metāls), ar virsmas profilu, kas nodrošina nepieciešamo saķeri.

Virsmām jābūt nestspējīgām, tīrām, sausām un brīvām no piesārņotājiem, piemēram, netīrumiem, eļļas, taukiem, pārklājumiem un vaļīgām, nepiesaistītām daļi-

ņām.

Lai nodrošinātu labāko rezultātu, pamatnei jābūt sausiai.

1. SVARĪGI. Izvairīties no rasas punkta apstākļiem. Pamatni mehāniski sagatavot, izmantojot atbilstošu metodi, kā tīrīšanu ar abrazīvu strūklu vai slīpēšanu.
2. Noņemt visus netīrumus, piemēram, izmantojot putekļsūcēju.
3. Iestrādāt javu nekavējoties, lai novērstu atkārtotu oksidēšanos un rūsas veidošanos.

SAMAISĪŠANA

SVARĪGI

Nepareizas samaisīšanas dēļ pasliktinās iestrādājamība un samazinās iestrādes laiks

1. Ja iestrādes laikā tiek izmantotas vairākas iepakojuma vienības, nākamo vienību nedrīkst samaisīt, kamēr iepriekšējā nav pilnībā izlietota.

SVARĪGI

Īpašību izmaiņas šķīdinātāju pievienošanas dēļ

Šķīdinātāji var traucēt pilnvērtīgu sacietēšanu un mainīt materiāla mehāniskās īpašības.

1. Neatšķaidīt ar šķīdinātājiem.

SVARĪGI

Pārmērīga siltuma izdalīšanās, aizkavējot C komponenta pievienošanu

Sajaucot A un B komponentu, notiek eksotermiska reakcija. Ja C komponenta pievienošana tiek aizkavēta, var rasties pārmērīga siltuma izdalīšanās un dūmu veidošanās.

1. C komponenta pievienošana palīdz samazināt eksotermiskās reakcijas radīto siltumu, jo daļa siltuma tiek absorbēta pildvielā.
2. Pievienot C komponentu nekavējoties pēc tam, kad A un B komponenti ir pietiekami samaisīti.

IEPRIEKŠĒJI DOZĒTIE KOMPLEKTI

1. SVARĪGI! Sajaukt tikai pilnas iepakojuma vienības. Pirms visu komponentu sajaukšanas A komponentu (sveķus) īsi izmaisīt, izmantojot maisīšanas uzgali, kas pievienots zema ātruma elektriskajam maisītājam (maks. 300 apgr./min.).
2. Pievienot A komponentu B komponentam (cietinātājam) un maisīt A + B komponentus nepārtraukti vismaz 3 minūtes, līdz iegūta viendabīga, vienmērīgas krāsas un viendabīgas konsistences masa.
3. Maisot A + B komponentus, pakāpeniski pievienot C komponentu (pildvielu).
4. SVARĪGI! Nemaisīt pārmērīgi ilgi. Maisīt tikai tik ilgi, līdz iegūta viendabīga masa.

INDUSTRIĀLIE LIELAPJOMA IEPAKOJUMU (NEDOZĒTI)

1. SVARĪGI! Pirms visu komponentu sajaukšanas A komponentu (sveķus) un B komponentu (cietinātāju) īsi izmaisīt, izmantojot maisīšanas uzgali, kas pievienots zema ātruma elektriskajam maisītājam (maks. 300 apgr./min.).
2. Iepildīt komponentus pareizajās proporcijās piemērotā maisīšanas traukā.
3. Maisīt A + B komponentus kopā nepārtraukti vismaz 3 minūtes, līdz iegūta viendabīga, vienmērīgas krāsas un viendabīgas konsistences masa.
4. Maisot A + B komponentus, pakāpeniski pievienot nepieciešamo C komponenta (pildvielas) daudzumu.
5. SVARĪGI! Nemaisīt pārmērīgi ilgi. Maisīt tikai līdz brīdim, kad iegūta viendabīga masa.

Materiāla apraksts

Sikadur®-42+ HE Cold Climate

Maijs 2026, Versija 05.01

020202010010000107

IESTRĀDE

SVARĪGI

Bojājumi pārmērīgas ilgtermiņa slodzes ietekmē

Sikadur® sveķi ir izstrādāti tā, lai tiem būtu zema šļūde pastāvīgas slodzes apstākļos. Tomēr, sakarā ar visu polimērmateriālu šļūdes parādību, tiem atrodies slodzes ietekmē, konstrukciju ilgtermiņa slodzes aprēķinos šļūde ir jāņem vērā.

1. Nodrošiniet, lai konstrukcijas ilgtermiņa aprēķina slodze būtu par 20–25 % mazāka nekā graujošā slodze.
2. Konsultēties ar būvinženeri, lai aprēķinātu pieļaujamo slodzi konkrētajam pielietojumam.

VEIDŅU SAGATAVOŠANA

1. Izvēlēties piemērotus veidņus (pastāvīgos vai pagaidu), lai noturētu lejamo javu ap tādām konstrukcijām kā atbalsta plāksnes.
2. Nodrošināt, lai visas veidņu malas un savienojumi būtu cieši noblīvēti, lai novērstu grouta noplūdi vai izsūkšanos.
3. Visas veidņu virsmas, kas saskarsies ar lejamo javu, pārklāt ar polietilēna plēvi vai atdalošo vasku, lai novērstu pielipšanu.
4. Veidņus izveidot tā, lai nodrošinātu šķidrums taba augstumu virs 100 mm, kas atvieglo lejamās javas iestrādi.
5. Pie veidņiem piestiprināt lejamās javas padeves kasti ar slīpu tekni, lai uzlabotu javas plūsmu un samazinātu gaisa ieslēgumu veidošanos.

LIEŠANA VEIDŅOS

1. SVARĪGI! Nodrošināt vismaz 100 mm augstu javas stabu, lai novērstu gaisa ieslēgumu veidošanos. Samaisīto javu ieliet sagatavotajos veidņos, nodrošinot nepārtrauktu javas plūsmu visā betonēšanas procesā. Samaisīto javu veidņos iepildīt tikai no vienas vai divām pusēm.
2. Iepildīt veidņos pietiekami daudz epoksīdu javas, lai tās līmenis beigās būtu nedaudz (3 mm) virs atbalsta plāksnes apakšpusē.
3. Ja brīvās telpas augstums zem atbalsta plāksnes pārsniedz maksimāli pieļaujamo javas slāņa biezumu (skatīt "Slāņa biezums"), javas iestrādi veikt pa kārtām, katru nākamo kārtu uzklājot pēc iepriekšējās sacietēšanas un atdzišanas.
4. Pēdējās kārtas biezums nedrīkst pārsniegt 50 mm.
5. Pēc sacietēšanas pārbaudīt saķeri, viegli piesitot ar āmuru.

Sika Baltic SIA

Garā iela 2, Dreiliņi
Stopiņu pag, Ropažu nov.
LV-2130 Latvija
Tālrunis: +371 20369997
www.sika.lv

Materiāla apraksts

Sikadur®-42+ HE Cold Climate
Maijs 2026, Versija 05.01
020202010010000107

DARBARĪKU TĪRĪŠANA

Visus instrumentus un uzklāšanas aprīkojumu nekavējoties pēc lietošanas notīrīt ar Sika® Colma Cleaner. Sacietējušu materiālu var noņemt tikai mehāniski.

VIETĒJIE IEROBEŽOJUMI

Ievērojiet, ka specifisku vietējo noteikumu rezultātā šī materiāla veikspēja dažādās valstīs var būt atšķirīga. Precīzam pielietojuma jomu aprakstam lūdzam skatīt vietējo Materiāla aprakstu.

JURIDISKĀS PIEZĪMES

Informācija un, it īpaši, ieteikumi, kas attiecas uz Sika uzņēmumu materiālu pielietojumu un galīgo patēriņu, ir patiesa un balstīta uz Sika uzņēmumu pašreizējām zināšanām un pieredzi par produktiem, pie nosacījuma, ka uzglabāšana, transportēšana un iestrāde norit normālos apstākļos un saskaņā ar Sika rekomendācijām. Praksē novērots, ka atšķirības materiālos, pamatnēs un aktuālajos būvlaukuma apstākļos ir tādas, ka nevar sniegt nekādu garantiju par materiāla piemērotību konkrētajam mērķim, un nevar rasties nekādas saistības no jebkādam juridiskajām attiecībām, izmantojot šo informāciju, vai jebkādu rakstisku rekomendāciju, vai jebkādu citu sniegto padomu. Produkta lietotājam jāpārbauda produkta piemērotība paredzētajam pielietojumam un mērķim. Sika patur sev tiesības mainīt savu produktu īpašības. Ir jāievēro trešo pušu īpašumtiesības. Visi pasūtījumi tiek pieņemti saskaņā ar mūsu pašreizējiem pārdošanas un piegādes noteikumiem. Patērētājiem ir vienmēr jāatsaucas uz jaunākajām attiecīgā produkta vietējām Materiāla aprakstu lapām, kuru kopijas tiks piegādātas pēc pieprasījuma.