

MATERIĀLA APRAKSTS

Sikadur[®]-53

Injicējams un lejams epoksīdu sveķu materiāls iestrādei mitrā / zemūdens vidē

RAKSTUROJUMS

Sikadur[®]-53 ir divkomponentu epoksīdu bāzes mitrumizturīgi plaisās injicējami un ielejami sveķi.

LIETOŠANAS VEIDI

Sikadur[®]-53 iestrādi drīkst veikt vienīgi pieredzējuši profesionāļi.

- Sveķi mitru un ar ūdeni piesātinātu plaisu noblīvēšanai izmantojot augstspiediena injicēšanas metodi
- Aizpilda un noblīvē konstrukcijās esošus tukšumus un plaisas, piemēram, tiltos, inženierbūvēs, rūpniecības un dzīvojamās ēkās, piem. kolonnās, sijās, pamatos, sienās, grīdās un ūdeni aizturošās būvēs
- Konstruktīvajai līmēšanai
- Lai novērstu ūdens iekļūšanu un stiegrojuma koroziju veicinošu vielu iesūkšanos
- Kā lejamās konsistences sveķi vai līmviela betona un tērauda salīmēšanai zem ūdens (izspiežot ūdeni)

ĪPAŠĪBAS / PRIEKŠROCĪBAS

- Piemērots sausiem, mitriem, slapjiem un zemūdens apstākļiem
- Iestrādājams temperatūrās no +5 °C līdz +30 °C
- Cietē bez rukuma
- Noblīvē aizsargājot pret mitruma un skābekļa iekļūvi
- Laba pielipšanas spēja pie betona, mūra, akmens un tērauda virsmām
- Laba pielipšanas spēja pie sālsūdeni iegremdētām cementa bāzes materiālu virsmām
- Augstais blīvums nodrošina labu ūdens izspiešanu
- Augsta mehāniskā stiprība pat pēc sacietēšanas zem ūdens
- Izmantojams pie plaisu platuma $\geq 0,8$ mm
- Iestrādājams izmantojot vienkomponta sveķu injicēšanas sūkņus

PĀRBAUDES / STANDARTI

- CE marķējums un Eksploatācijas īpašību deklarācija par atbilstību standartam EN 1504-4 - Strukturālā līmēšana
- CE marķējums un Eksploatācijas īpašību deklarācija par atbilstību standartam EN 1504-5 - Betona injekcijas
- CE marķējums un Eksploatācijas īpašību deklarācija par atbilstību standartam EN 1504-6 - Stiegrošanas tērauda stieņu enkurošana

PRODUKTA INFORMĀCIJA

Ķīmiskā bāze

Epoksīdsveķi un piemeklētas pildvielas

Iepakojums

(A+B) komponenti: 18 kg samaisīšanai gatavs komplekts:

A komponents 16,0 kg spainis

B komponents 2,0 kg trauks

Uz paletes 702 kg (39 × 18 kg)

(A+B) komponenti: 5 kg samaisīšanai gatavs komplekts:

A komponents 4,445 kg trauks

B komponents 0,555 kg trauks

Materiāla apraksts

Sikadur[®]-53

Oktobris 2020, Versija 01.01

020202010010000046

Uz paletes 450 kg (90 × 5 kg)
Iepakojuma variantus skatīt spēkā esošajā cenu lapā

Krāsa	A komponents	zaļš	
	B komponents	caurspīdīgs	
	A+B komponentu maisījums	zaļš	
Uzglabāšanas ilgums	24 mēneši no izgatavošanas datuma		
Uzglabāšanas apstākļi	Produkts jāglabā oriģinālajā, neatvērtā un nebojātā iepakojumā sausumā temperatūrās no +5 °C līdz +30 °C. Vienmēr sekot norādēm uz iepakojuma.		
Blīvums	A komponentam	~2,35 kg/l	(ISO 2811)
	B komponentam	~1,02 kg/l	
	A+B komponentu maisījumam	~2,04 kg/l	
pie +20 °C			
Viskozitāte	Temperatūra	A+B komponentu maisījumam	(ISO 3219)
	+10°C	15 200 mPa·s	
	+20°C	~5 800 mPa·s	

TEHNISKĀ INFORMĀCIJA

Spiedes stiprība	Cietēšanas ilgums	+5 °C	+20 °C	(EN 12190)
	1 diena	—	~33 N/mm ²	
	3 dienas	~39 N/mm ²	~61 N/mm ²	
	14 dienas	~70 N/mm ²	~90 N/mm ²	
Produkta cietēšana un pārbaudes veiktas norādītajās temperatūrās materiālu ielejot un tam cietējot zem ūdens				
Spiedes elastības modulis	~6300 N/mm ²			(EN 13412)
Stiepes stiprība liecē	Cietēšanas ilgums	+5 °C	+20 °C	(EN 53452)
	1 diena	—	~25 N/mm ²	
	2 dienas	~28 N/mm ²	~38 N/mm ²	
	14 dienas	~38 N/mm ²	~40 N/mm ²	
Produkta cietēšana un pārbaudes veiktas norādītajās temperatūrās materiālu ielejot un tam cietējot zem ūdens				
Elastības modulis liecē	~3300 N/mm ²			(EN 53452)
Stiepes stiprība	~20 N/mm ² (14 dienas pie +20 °C) Produkta cietēšana un pārbaudes veiktas norādītajā temperatūrā materiālu ielejot un tam cietējot zem ūdens			
Elastības modulis stiepē	~4100 N/mm ²			(ISO 527)
Pagarinājums sabrukuma brīdī	~0,6 %			(ISO 527)
Adhēzijas stiprība stiepē	~2,5–3,5 N/mm ² (betona sabrukums)			(ISO 4624, EN 1542)
Rukums	Sacietē bez rukuma			
Termiskās izplešanās koeficients	~7,5 × 10 ⁻⁵ 1/K			(EN 1770)
(lineāra izplešanās temperatūrās starp -20 °C un +60 °C)				
Termiskās deformācijas temperatūra	~44 °C			(ASTM D-648)

INFORMĀCIJA PAR IESTRĀDI

Samaisīšanas attiecība A komp. : B komp. = 8,0 :1 (svara daļās)

Materiāla apraksts
Sikadur®-53
Oktobris 2020, Versija 01.01
020202010010000046

BUILDING TRUST



A komp. : B komp. = 3,6 :1 (tilpuma daļās)

Slāņa biezums	maksimāli 30 mm										
Apkārtējā gaisa temperatūra	+5 °C min. / +30 °C maks.										
Pamatnes virsmas temperatūra	+5 °C min. / +30 °C maks.										
Izstrādes laiks	Daudzums: 20 kg <table border="1"><thead><tr><th>Temperatūra</th><th>Izstrādes laiks</th></tr></thead><tbody><tr><td>+8° C</td><td>~60 minūtes</td></tr><tr><td>+20 °C</td><td>~30 minūtes</td></tr><tr><td>+30° C</td><td>~15 minūtes</td></tr><tr><td>+40° C</td><td>~7,5 minūtes</td></tr></tbody></table>	Temperatūra	Izstrādes laiks	+8° C	~60 minūtes	+20 °C	~30 minūtes	+30° C	~15 minūtes	+40° C	~7,5 minūtes
Temperatūra	Izstrādes laiks										
+8° C	~60 minūtes										
+20 °C	~30 minūtes										
+30° C	~15 minūtes										
+40° C	~7,5 minūtes										

Izstrādes laiks sākas tad, kad samaisa sveķus ar cietinātāju. Tas ir īsāks augstās temperatūrās un garāks zemās temperatūrās. Jo lielāks daudzums tiek samaisīts, jo īsāks ir izstrādes laiks. Lai iegūtu ilgāku izstrādes laiku, var samaisīt mazākas komponentu porcijas. Cita metode ir atdzesēt komponentus A+B pirms to samaisīšanas (bet ne zemāk par +5 °C).

NORĀDĪJUMI PAR IESTRĀDI

VIRSMAS KVALITĀTE

LĪMĒŠANA & IELIEŠANA

Betons / mūris / java / akmens

Betonam un javai jābūt cietējušiem vismaz 28 dienas. Pārbaudiet pamatnes stiprību, lai nodrošinātu, ka ir saņemta projektētā konstrukcijas izturība.

Pamatnes virsmas var būt sausas, mitras, slapjas vai atrasties ūdenī, tām jābūt stabilām, tīrām, bez ledus, netīrumiem, eļļas, taukiem, pārklājumiem, piena, izsvīduma, veciem virsmas apstrādes līdzekļiem, visām nepiesaistītām daļiņām un citiem virsmas piesārņotājiem, kas varētu ietekmēt saķeri.

Tērauds

Virsmām jābūt tīrām, sausām, bez eļļas, taukiem, pārklājumiem, rūsas, katlakmens, visa veida nepiesaistītām daļiņām un citiem virsmas piesārņotājiem, kas varētu ietekmēt saķeri.

PLAISU INJICĒŠANA

Plaisām jābūt tīrām un tās var būt sausas, mitras, slapjas vai atrasties zem ūdens.

VIRSMAS SAGATAVOŠANA

LĪMĒŠANA & IELIEŠANA

Betons / mūris / java / akmens

Virsmas jāgatavo mehāniski, izmantojot piemērotu tīrīšanu ar abrazīvu strūklu, adatu pistoli, vieglu nofrēzēšanu, apstrādi ar tapu ruļļiem, slīpēšanu vai citu piemērotu aprīkojumu, lai iegūtu atvērtu raupju virsmas profilu.

Tērauds

Virsmas jāgatavo mehāniski, izmantojot piemērotu tīrīšanu ar abrazīvu strūklu, slīpēšanu, rotējošu stiepli suku vai citu piemērotu aprīkojumu, lai panāktu spožu metāla virsmu ar virsmas profilu, kas apmierinātu vajadzīgās stiepes saķeres izturības prasības. Izvairieties no rasas punkta apstākļiem pirms materiāla iestrādes un tās laikā.

PLAISU INJICĒŠANA

Pēc injicēšanas caurulīšu ievietošanas vai ielīmēšanas pārklājiet plaisu ar nosedzošu blīvējumu, ļaujiet tam sacietēt, pēc tam skalojiet plaisas ar sveķiem, līdz sveķi izplūst tīri un bez piesārņojuma.

SAMAIŠĀNA

Pirms visu sastāvdaļu samaisīšanas īslaicīgi izmaisīt A komponentu (sveķus), izmantojot maisītājuzgali, kas piestiprināts pie lēna ātruma elektriskā maisītāja (maks. 400 apgr./min). Pievienojiet B komponentu (cietinātāju) A komponentam un nepārtraukti samaisiet A + B sastāvdaļas kopā vismaz 3 minūtes, līdz tiek iegūts vienmērīgas krāsas viendabīgas konsistences maisījums. Lai nodrošinātu pilnīgu sajaukšanos, pārlejiet materiālu tīrā traukā un papildus maisiet apmēram 1 minūti. Lai samazinātu gaisa piesaisti, jāizvairās no pārmērīgas materiāla sakulšanas. Samaisiet tikai pilnus materiālu komplektus. Maisīšanas laiks A + B = 4,0 minūtes. Samaisīt tikai tādu daudzumu, ko var paspēt izmantot tā izstrādes laikā.

Iestrādājot mitros, slapjos un zemūdens apstākļos, pēc samaisīšanas beigām pagaidīt 15 minūtes (+20 °C temperatūrā), lai maisījums spētu iepriekš daļēji reaģēt optimālas saķeres nodrošināšanai.

IESTRĀDES METODE / DARBA RĪKI

Stingri ievērojiet darba izpildes procedūras, kā noteikts metodiskajos norādījumos, lietošanas pamācībā un darba instrukcijās, kuras vienmēr jāpielāgo faktiskajiem objekta apstākļiem.

Līmviela

Samaisīto materiālu uz sagatavotās virsmas uzklāj ar lāpstiņu, ķelli, zobaino špaktelelāpstiņu (vai ar rokām, kas aizsargātas ar cimdiem).

Lejamie sveķi

Atvīzīt tērauda elementus atstātus no pielīmējamās pamatnes, vajadzības gadījumā izmantojot balstus, lai atbalstītu tēraudu vertikāli vai pie griestu virsmas. Noblīvēt malas, atstājot vienu malu atvērtu, lai pa to ielietu sveķu materiālu. Iestrādājot zem ūdens, izmantot piltuves / padeves sistēmas, kas savienotas ar elastī-

gām caurulēm, lai nodrošinātu pietiekamu hidrostatisko augstumu / spiedienu. Tad ielejiet materiālu zem ūdens caur piltuves / padeves sistēmu.

Plaisu injicēšana

Iepriekšējie izmēģinājumi jāveic kompetentam darbu izpildītājam ar pieredzi plaisu injicēšanā, izmantojot injicēšanas aprīkojumu un atbilstošu injicēšanas spiedienu.

DARBARĪKU TĪRĪŠANA

Tīriet visus instrumentus un iestrādes aprīkojumu ar Sika® Colma Cleaner tūlīt pēc lietošanas. Sacietējušo materiālu var noņemt tikai mehāniski.

IEROBEŽOJUMI

- Nepievienojiet produktam šķīdinātāju.
- Augstākās temperatūrās iestrādes laiks būs īsāks.
- Zemākās temperatūrās izstrādes laiks būs ilgāks, bet produktu būs grūtāk injicēt, un tā sacietēšana prasīs ilgāku laiku.
- Nepieciešams veikt izmēģinājumus, lai noteiktu sveķu piemērotību, attālumus starp injicēšanas caurulītēm, injicēšanas iekārtas piemērotību un spiediena līmeņus.
- Veicot darbus ar vairākiem komplektiem, nesamaisīt nākamo komplektu pirms iepriekšējais ir pilnībā izstrādāts, lai izvairītos no produkta iestrādājamības pasliktināšanās un izlietošanas laika samazināšanās.
- Pēc injicēšanas darbu izpildes un sveķu sacietēšanas plaisu vietās izurbt paraugus, lai pārlicinātos par plaisu aizpildīšanos.

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 laboratorijas datiem.

Sika Baltic SIA

Piedrujas iela 7 k-5
LV-1073 Rīga, Latvija
Tālrunis: +371 67375547
www.sika.lv

Materiāla apraksts

Sikadur®-53
Oktobris 2020, Versija 01.01
020202010010000046

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.

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.

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 jebkādām 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.

Sikadur-53-lv-LV-(10-2020)-1-1.pdf