



POLIURETANAS SIKA VIENKOMPONENČIŲ

POLIURETANŲ PIRMINIO APDOROJIMO SCHEMA – „Sikaflex® -200“ SERIJOS PRODUKTAI

SIKA

Šiame dokumente pateikta informacija apie pirminį paviršių apdorojimą yra tik rekomacinio pobūdžio ir turi būti patikrinta atliekant bandymus su originaliais pagrindais. Laboratoriniais bandymais pagrįstas konkretaus projekto pirminio apdorojimo rekomendacijas galima gauti iš bendrovės „Sika“ to atitinkamai pareikalavus. Visada susipažinkite su papildoma informacija.

PIRMINIO

APDOROJIMO

SCHEMOS

NAUDOJIMAS

BENDROSIOS REKOMENDACIJOS DĖL „Sikaflex®-200“ SERIJOS PRODUKTŲ

IŠANKSTINĖ SĄLYGA:

Paviršiai turi būti švarūs, sausi, ant jų neturi būti tepalų, riebalų, dulkių ir birių dalelių. Atsižvelgiant į nešvarumų pobūdį, galima naudoti „Sika® Remover-208“, „Sika® Cleaner P“ arba kitą tinkamą valymo tirpalą. Jei pagrindai yra linke oksiduotis ir (arba) turi silpną paviršinį sluoksnį, gali tekti šlifuoti paviršių iki sveikos medžiagos. Patikrinkite suderinamumą su valymo priemonėmis.

Lygiai	Aprašymas
1	<ul style="list-style-type: none"> Bendrosios sandarinimo priemonės, maži komponentai, kuriems tenka nedidelis įtempių poveikis Nekonstrukcinis vidaus klajavimas, be ekstremalių temperatūrų poveikio, be sąlyčio su vandeniu
2	<ul style="list-style-type: none"> Sandarinimas naudojant didelius komponentus, kai tikėtini didesni jungčių judesiai Vidaus ir išorės klajavimas įprastomis aplinkos sąlygomis
3	<ul style="list-style-type: none"> Kiti 1 ir 2 lygiuose nenurodyti naudojimo būdai, kuriems netaikomi papildomi reikalavimai Serijos taikymas

Pagrindas	AP*	1			2			3
		Mechaninis	Sukibimą skatinanti priemonė / valiklis	Gruntas	Mechaninis	Sukibimą skatinanti priemonė	Gruntas	
Aliuminis (AlMg3, AlMgSi1 ir pan.)	1	AP-C	SA-100	SP-207	AP-C	SA-205	SP-210	KREIPKITĖS Į „SIKA INDUSTRY“ TECHNIKOS SKYRIŲ
		AP-C	SA-100	SP-207	AP-C	SA-205	SP-210	
Aliuminis (anoduotas)	2		SA-100	SP-207	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
			SA-100	SP-207	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
Plienas (minkštas)	3		SA-100	SP-206 GP	AP-C	SA-100	SP-207	
			SA-205	SP-210	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
Plienas (nerūdijantis)	4		SA-100	SP-207	AP-C	SA-205	SP-210	
			SA-100	SP-207	AP-C	SA-205	SP-210	
Plienas (karštai cinkuotas, galvanizuotas)	5		SA-205	SP-207	AP-C	SA-205	SP-210	
			SA-205	SP-207	AP-C	SA-205	SP-210	
Spalvotieji metalai (varis, žalvaris, bronzos ir pan.)	6		SA-205	SP-210	AP-C	SA-205	SP-210	
2 komponentų viršutinis sluoksnis, vandens ir tirpiklių pagrindu (PUR, akrilinis)	7		SA-100	SP-207		SA-100	SP-206 GP	
			SA-100	SP-207		SA-100	SP-206 GP	
Miltelinė danga (poliesteris (PES), EP/PES)	7		SA-100	SP-207	AP-C	SA-100	SP-207	
			SA-100	SP-207	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
2 komponentų dažų gruntas vandens ir tirpiklių pagrindu (PUR, akrilinis, epoksidinis)	7		SA-100	SP-207		SA-100	SP-206 GP	
			SA-100	SP-207		SA-100	SP-206 GP	
Dengimas katodiniu panardinimu (e-dengimas)	7		SCP			SA-100	SP-207	
			SA-100			SA-100	SP-207	
Ritinė danga, daugiausia poliesteris	8		SA-205	SP-206 GP	AP-C	SA-205	SP-206 GP	
			SA-306 LUM			SA-306 LUM	SP-206 GP	
FRP (neprisotinto poliesterio) gelio dangos pusė arba SMC	9		SA-100	SP-207	AP-C	SA-100	SP-207	
			SA-100	SP-207	AP-C	SA-100	SP-207	
FRP (neprisotinto poliesterio) klojimo pusė	9	AP-C	SA-100	SP-207	GR-V	SA-205	SP-215	
		AP-C	SA-100	SP-206 GP	GR-V	SA-205	SP-215	
FRP (epoksidinė matrica), CFRP	10	AP-C	SA-100	SP-207	AP-C	SA-100	SP-207	
		AP-C	SA-100	SP-206 GP	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
ABS	11			SP-209 D		SA-100	SP-209 D	
				SP-206 GP		SA-100	SP-206 GP	
Kietasis PVC	11			SP-215		SA-205	SP-215	
				SP-207		SA-205	SP-207	
PMMA / PC (be dangos, apsaugančios nuo įbrėžimų)	12			SP-209 D	AP-C		SP-209 D	
				SP-207	AP-C		SP-207	
Stiklas	13			SP-207			SP-207	
			SA-100			SA-100		
Keraminė šilkografija	13			SP-207			SP-207	
			SA-100			SA-100		
Mediena / fanera	14						SP-215	

* AP = aiškinamosios pastabos, žr. 4 psl.

Rekomenduojamas procesas
Alternatyvus procesas

PRODUKTO DUOMENYS IR SANTRUMPOS

Toliau pateikta informacija apie produktą yra sutrumpinta dabartinių Produkto duomenų lapų versija.

„Sika® Aktivator“	-100	-205	-306 LUM
Talpyklos dangtelio spalva	oranžinė	geltona	balta
Produkto spalva	bespalvis arba šiek tiek geltonas	bespalvis, skaidrus	šiek tiek geltonas
Produkto tipas	Sukibimą skatinanti priemonė		
Naudojimo temperatūra	Bendras temperatūros intervalas yra 10-35 °C. Konkrečių verčių visada ieškokite naujausiame Produkto duomenų lape.		
Naudojimas	Nuvalykite švariu popieriniu rankšluosčiu be pūkelių („Sika® Aktivator-100“ / „Sika® Aktivator-306 LUM“ reikia tepti ant paviršiaus ir (arba) nuvalyti)		
Suvartojimas	Maždaug 20 ml/m ² (priklausomai nuo naudojimo būdo).		
Pakartotinio naudojimo laikas (23° C/50% santykinė oro drėgmė)	Priklausomai nuo produkto, pagrindo ir klimato sąlygų, minimalus pakartotinio naudojimo laikas svyruoja nuo 10 iki 30 minučių. Konkretų verčių visada ieškokite naujausiame Produkto duomenų lape.		

„Sika® Primer“	-206 G+P	-207	-209 D	-210	-215
Talpyklos dangtelio	juoda	juoda	žalia	pilka	tamsiai mėlyna
spalva Produkto spalva	juoda	juoda	juoda	skaidri, gelsva	skaidri, gelsva
Produkto tipas	Gruntas				
Naudojimo temperatūra	Bendras temperatūros intervalas yra 10-35 °C. Konkretias vertes visada rasite naujausiame Produkto duomenų lape.				
Paruošimas naudoti	Stipriai purtykite buteliuką, kol maišymo rutuliukai pradės laisvai barškėti. Tada toliau purtykite dar vieną minutę.			netaikoma	
Naudojimas	Šepetėlis / veltinis šepetys / putų aplikatorius				
Suvartojimas	Apie 50 ml/m ² (priklausomai nuo naudojimo būdo ir pagrindo porėtumo).				
Pakartotinio naudojimo laikas (23° C/50% santykinė oro drėgmė)	Priklausomai nuo produkto, pagrindo ir klimato sąlygų, minimalus pakartotinio naudojimo laikas svyruoja nuo 10 iki 30 minučių. Konkretų verčių visada ieškokite naujausiame Produkto duomenų lape.				

Pranešimas: „Sika“ aktyvatoriai ir gruntai yra drėgmei jautrios sistemos. Norint išlaikyti produkto kokybę, svarbu iš karto po naudojimo vėl uždaryti talpyklą. Dažnai naudojant, t. y. kelis kartus atidarant ir uždarant talpyklą, rekomenduojama produktą išmesti praėjus mėnesiui po pirmojo atidarymo. Jei produktas naudojamas retai, rekomenduojama jį išmesti praėjus 2 mėnesiams po atidarymo. Renkantis putų aplikatorių būtina atsižvelgti į atsparumą tirpikliams. Tinkami produktai yra „Sika® Cleaner PCA“ arba BASF melamino putos „Basotect“.

Santrumpa	Produktas/paiškinimas
AP-C	Labai smulkus abrazyvinis padas (pvz., „Sia“ arba „3M“), po kurio atliekamas valymo etapas, sausa servetėlė arba SCP
GR-V	Šlifavimas (60-80 grūdėtumo) ir vakuuminis valymas SCP
SCP	„Sika® Cleaner P“
SA-100	„Sika® Aktivator-100“
SA-205	„Sika® Aktivator-205“
SA-306 LUM	„Sika® Aktivator-306 LUM“
SP-206 GP	„Sika® Primer-206 G+P“
SP-207	„Sika® Primer-207“
SP-209 D	„Sika® Primer-209“
SP-210	„Sika® Primer-210“
SP-215	„Sika® Primer-215“

Pranešimas: ne visi produktai prieinami visame pasaulyje.

Prieš naudodami produktus, visada susipažinkite su papildoma informacija, pavyzdžiui, Bendrosiomis gairėmis „Klijavimas ir sandarinimas su „Sikaflex““, galiojančiais Produkto duomenų lapais, saugos duomenų lapais, papildoma gaminių ir techninė informacija ir kt. Į projektus orientuoti sprendimai dokumentuojami Techninio aptarnavimo ataskaitose. Šie sprendimai gali skirtis nuo priešais esančios lentelės ir jiems teikiama pirmenybė prieš bendro pobūdžio rekomendacijas, pateiktas šioje pirminio apdoravimo schemoje.

TEISINĖS ATSAKOMYBĖS ATSAKYMAS

Šiame dokumente pateikta informacija ir bet kokie kiti patarimai pateikiami sąžiningai, remiantis dabartinėmis „Sika“ žiniomis ir patirtimi, susijusia su produktais, kai jie tinkamai laikomi, tvarkomi ir naudojami įprastomis sąlygomis pagal „Sika“ rekomendacijas. Informacija taikoma tik čia aiškiai nurodytam (-iems) taikymui (-ams) ir produktui (-ams) ir yra pagrįsta laboratoriniais bandymais, kurie nepakeičia praktinių bandymų. Pasikeitus naudojimo parametrui, pavyzdžiui, pasikeitus pagrindams ir pan., arba pasirinkus kitą naudojimo būdą, prieš naudodami „Sika“ produktus pasikonsultuokite su „Sika“ technine tarnyba. Čia pateikta informacija neatleidžia produktų naudotojo nuo pareigos išbandyti produktus pagal numatytą paskirtį ir tikslą. Visi užsakymai priimami laikantis mūsų galiojančių pardavimo ir pristatymo sąlygų. Naudotojai visada turi vadovautis naujausiu vietinio Produkto duomenų lapo, kurio kopijas galima atsisiųsti iš vietinės „Sika“ bendrovės svetainės arba kuris bus pateiktas to pareikalavus.

AIŠKINAMOSIOS PASTABOS DĖL PAGRINDO PARUOŠIMO IR APDOROJIMO

1. Aliuminis

Lydiniai, kurių sudėtyje yra magnio arba silicio, ant paviršiaus gali sudaryti nestabilių sluoksnį. Šį sluoksnį reikia nuvalyti labai smulkiu abrazyviniu diskeliu.

2. Aliuminis, anoduotas

Aliuminiui, kurio paviršius buvo apdorotas, pvz., chromuotas, anoduotas ar padengtas, dažniausiai pakanka paprasto pirminio apdorojimo medžiagos. Dėl didelės anodavimo apdorojimo būdų įvairovės būtina atlikti preliminarius bandymus, kad būtų patikrintas pakankamas sukibimas.

3. Plienas (minkštas)

Priklausomai nuo poveikio sąlygų, plieną veikia korozija. Labai plonu sluoksniu ant paviršiaus tepami „Sika“ gruntai savaime neapsaugo nuo korozijos, taip pat žr. dalį „Bendroji informacija“.

4. Plienas (nerūdijantis)

Sąvokos „nerūdijantis plienas“ ir „specialusis plienas“ apima visą plieno grupę, turinčią didelę įtaką sukibimui. Sukibimą galima pagerinti prieš tai paviršių nušlifavus labai smulkiu abrazyviniu diskeliu.

5. Plienas (karštai cinkuotas, galvanizuotas)

Karšto panardinimo komponentų paviršiaus sudėtis nėra vienoda. Todėl būtina periodiškai tikrinti sukibimą. Alyvuotą cinko dangą padengtą plieną prieš naudojimą būtina nuriebalinti. Elektrolitinio cinkavimo atveju pagrindas paruošiamas pagal kontroliuojamą specifikaciją, o paviršinio sluoksnio sudėtis yra daugiau ar mažiau vienoda. Nenaudokite abrazyvinių medžiagų ant galvanizuoto plieno.

6. Spalvotieji metalai

Tokie metalai kaip žalvaris, varis ir bronzos yra linkę sąveikauti su sandarikliu ar klijais. Todėl prieš naudojant rekomenduojama susisiekti su „Sika“ ir pasikonsultuoti.

7. Paviršiaus dangos, dažų apdaila

Įprastai galima tikėtis sėkmingo „Sikaflex®“ produktų sukibimo su šiomis dažų sistemomis: kataforetiniais panardinamaisiais dažais, milteliniais dažais, epoksidiniais arba poliuretaliniais dažais.

Naudojant tokias dažų sistemas, kaip polivinilbutiralis arba epoksidinės dervos esteris, sukibimas dažnai būna didesnis nei sukibimas su pagrindu. Įspėjimas: dažų priedai gali neigiamai paveikti sukibimą su dažų paviršiumi. Tam tikros dangos gali būti neigiamai veikiamos oro sąlygų. Todėl prieš klijavimą juos reikia apsaugoti nuo UV spindulių ir kitų senėjimo šaltinių.

8. Ritinė danga

Ritinė danga – tai procesas, aprašytas standarte EN 10169: 2010. Tai metalinių ritinių dangų dengimo procesas. Galimos šios dangos: poliesteriai, plastizoliai, poliuretaniai, polivinilidenfluoridai (PVDF), epoksidai. Dėl didelės ritinių dangų įvairovės būtina atlikti preliminarius bandymus, kad būtų patikrintas tinkamas sukibimas.

9. FRP (pluoštu armuotas plastikas)

Šias medžiagas dažniausiai sudaro termoreaktyvūs plastikai, pagaminti iš nesočiųjų poliesterių, rečiau – iš epoksidinių vinilasterių arba fenolformaldehidinių dervų. Naujai pagaminti komponentai dar nėra visiškai sukietėję, todėl juos išėmus iš formos jie dar labiau susitraukia. Dėl šios priežasties klijavimui turėtų būti pasirenkamos tik brandintos arba grūdintos FRP formos. Lygioji pusė (gelio sluoksnio pusė) gali būti užteršta formų atskyrimo medžiagomis, o tai gali turėti įtakos sukibimui. Neapdorotos antrosios pusės paviršius, kuris gamybos metu yra veikiamas oro, prieš papildomai ruošiant paviršių turi būti kruopščiai nušlifuotas. Permatomas arba peršviečiamas FRP turi atitikti galiojančias UV spindulių taisykles, žr. dalį „Bendroji informacija“.

10. CFRP

(anglies pluoštu sustiprintas polimeras) Šios medžiagos yra plastikai, kurių sudėtyje yra anglies pluošto. Jungiamasis polimeras dažnai yra termoreaktyvioji derva, pavyzdžiui, epoksidinė derva, tačiau kartais naudojami ir kiti termoreaktyvūs arba termoplastiniai polimerai, pavyzdžiui, poliesteris, vinilo esteris arba nailonas. Galutinio CFRP produkto savybėms taip pat gali turėti įtakos į rišamąją matricą (dervą) dedamų priedų tipas.

11. Plastikai

Kai kuriuos plastikus prieš sėkmingai klijuojant reikia specialiai apdoroti fizikinėmis ir cheminėmis medžiagomis (apdorojimas liepsna arba plazma kartu su cheminiu paruošiamuoju apdorojimu). Du pavyzdžiai – polipropilenas ir polietilenas. Daugelio plastikų mišinių atveju neįmanoma pateikti konkrečių rekomendacijų, nes juose gali būti įvairių sudedamųjų dalių ir vidinių/išorinių išsiskyrimo medžiagų. Kai kuriuose inžineriniuose plastikuose, pavyzdžiui, ABS, PMMA ir PC, gali būti medžiagų, kurias gali ištirpinti „Sika®Primer“ formulėje esantys tirpikliai, todėl kai kuriais atvejais gali kilti sukibimo problemų. Termoplastikams gresia įtrūkimų rizika. Prieš klijavimo procesą termiškai suformuoti komponentai turi būti įtempti. Apie skaidrius arba permatomus plastikus žr. šio puslapio dalį „Bendroji informacija“.

12. PMMA/PC

Įbrėžimams atspari PMMA arba PC danga turi būti pašalinta klijavimo zonoje švitriniu popieriumi (120 grūdėtumo) ir iš anksto apdorota, kaip tai nurodyta nedengtų pagrindų atžvilgiu. Atkreipkite dėmesį, kad šis paskutinis žingsnis gali pabloginti PMMA/PC mechanines savybes. Kreipkitės į „Sika“ dėl sprendimų nepašalinant dangos. Taip pat žr. 11 punktą ir visada atsižvelkite į UV taisykles, paminėtas skyriuje „Skaidrūs arba permatomi pagrindai“ ir ESC dalyje „Bendroji informacija“.

13. Stiklo/keramikos šilkografija

Dėl gamybos kai kurie stiklai gali būti užteršti silikonu. Jį galima pašalinti naudojant „Sika® Cleaner PCA“ valiklį.

14. Fenolio plėvele dengta fanera

Tai vandeniui atsparios faneros plokštės, dengtos geltona arba ruda plėvele. Paviršius ruošiamas taip pat, kaip ir dažams bei dangoms. Kai kuriais atvejais gali prireikti nušlifuoti paviršių iki pat medienos ir jį iš anksto apdoroti.

BENDRA INFORMACIJA

Skaidrūs arba permatomi pagrindai

Naudojant skaidrius arba permatomus pagrindus, kai klijuojamą paviršių per skaidrų arba permatomą sluoksnį veikia tiesioginiai saulės spinduliai, reikia naudoti tam tikrą UV barjerą, kad būtų apsaugotas klijų sukibimas. Tai gali būti nepermatoma dengiamoji juostelė, optiškai tanki šilkografinė juosta arba juodas gruntas pusiau permatomiems padėklams, pvz., permatomam FRP arba šilkografinė spaudai. Dėl didelio ultravioletinių spindulių poveikio išorės darbams vien tik juodų gruntų apsaugos nuo ultravioletinių spindulių nepakanka. Jei klijavimo liniją kartais veikia UV spinduliai, gali pakakti vien tik juodo grunto, apsaugančio nuo UV spindulių. Susisiekite su „Sika Industry“ technikos skyriumi.

Apsauga nuo korozijos

Visi šioje lentelėje išvardyti pirminio apdorojimo produktai nėra skirti visapusiškai apsaugai nuo korozijos. Daugeliu atvejų grunto sluoksniai tam tikra apimtimi apsaugo paviršių. Ar ši apsauga yra pakankama konkreitiems procesams, klientas turi spręsti savo nuožiūra.

EPDM/SBR

Guma gali būti gaminama iš natūralaus kaučiuko arba dirbtinai. Todėl galimi beveik begaliniai deriniai. Todėl kiekviena gumos rūšis turi būti bandoma atskirai.

ESC

Šiuo metu įtrūkimai dėl aplinkos įtempių (ESC) yra viena dažniausių termoplastų, ypač amorfinių polimerų, netikėto trapiumo priežasčių. Pagrindiniai parametrai, sukeliantys ESC, yra šie: stresas, skystos cheminės medžiagos, aplinkos poveikis. Kiekvienas klijavimo procesas turi būti atitinkamai patikrintas.

Apsauginis sluoksnis

Didelio kintamumo pagrindo paviršiai, pvz., cinkavimo, anodavimo, ritininės dangos, lakavimo, apdailos, turi būti periodiškai tikrinami.

Šių produktų atžvilgiu taikomos naujausias mūsų Bendrosios pardavimo sąlygos. Prieš naudodami produktus susipažinkite su naujausiu vietiniu Produkto duomenų lapu.

„SIKA SERVICES AG“

Tueffenwies 16
CH-8048 Ciurichas,
Šveicarija
industry@ch.sika.com
www.sika.com

BUILDING TRUST

