

SIKA
MARINE



THE
PROFESSIONAL'S
CHOICE



INDUSTRI

SIKA BLUELINE MARINE

NATING, TETTING, LIMING OG VEDLIKEHOLD I MARITIMT MILJØ

BUILDING TRUST



SIKA BLUELINE MARINE

Sika er en pionér innen utvikling av produkter egnet for bruk i maritime miljøer. Vi har omfattende tekniske ressurser på et internasjonalt nivå. Dette gjør oss i stand til å tilby et bredt spekter av løsninger for produksjon og vedlikehold av så vel store skip, som mindre fritidsbåter.

Produktene som inngår i Sika BlueLine har maksimal yteevne og gir forutsigbare og varige resultater dersom man følger instruksjonene som er gitt i denne brosjyren. Vekslende forhold som temperatur og luftfuktighet påvirker resultatet. Derfor anbefaler vi alltid å gjøre en test i forkant av selve arbeidet. I denne brosjyren veileder vi deg gjennom ulike vedlikeholdsprosesser og viser deg hvilke produkter som egner seg til forskjellige bruksområder.

Sika BlueLine består av en rekke produkter med forskjellige tekniske egenskaper.

SIKAFLEX® BLUELINE-PRODUKTENE ER:

- 1-komponente, polyuretanbaserte
- Slipbare
- Overmalbare/-lakkerbare med en rekke typer malinger/lakker (gjør forforsøk)
- Korrosjonsforebyggende

I TILLEGG HAR PRODUKTENE:

- Utpreget sigemotstand
- Varig elastisitet
- Svært gode fugefyllende egenskaper
- Høyt innhold av tørrstoff og minimalt med løsemidler
- God værbestandighet

INNHOOLD

05 Vedheft

07 Nating

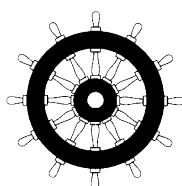
15 Tetting

17 Innliming og fuging

23 Sika MultiPrimer Marine

24 Produktoversikt

29 Ofte stilte spørsmål



DNV CERTIFISERT



VEDHEFT

HVA ER VIKTIG FOR Å OPPNÅ MAKSIMAL VEDHEFT?

1. Arbeidstemperatur mellom +5 °C og +25 °C.
Temperaturen skal holdes konstant (eller synkende) under hele påføringstiden.
2. Fuktinnholdet i treverk bør ideelt sett ikke overstige 12 %.
3. Beskytt påføringsområdet mot vann og direkte sollys i tiden før, under og etter påføring.
4. Les nøye bruksanvisningen som følger produktene du skal bruke.
5. Forskjellige materialer som stål, tre, plast og betong har ulike heftegenskaper. Porøse materialer (tre, betong etc.) bør behandles med en primer som fyller porene, og som gir et godt underlag for vedheft. På tette overflater (metall, plast, lakk etc.) vil en enkel dråpetest gi et inntrykk av hvor godt grunnlaget for vedheft er. Se figur til under.



Høy overflatespenning
Flat dråpe - god vedheft.



Lav overflatespenning
Rund dråpe - dårlig vedheft.

Underlag med lav overflatespenning kan forbedres ved rengjøring, aktivering og/eller priming.

FORBEHANDLING AV UNDERLAG

1. Materialet må være tørt, rent, olje- og fettfritt. Avfetting er viktig!
2. Bruk aldri trykkluft! Fare for vann eller olje i slangen!
3. Sørg for at du har bruksanvisning og HMS-datablad før du setter i gang.
4. Bruk egnet verneutstyr!
5. Rist alle primere og cleanere godt.

Trevirke

1. Rester av gammel natemasse må fjernes med kniv, sirkelsag eller overfres. Fjern løse partikler ved hjelp av støvsuger evt. stålborste.
2. Deretter skal treverket primes med Sika® MultiPrimer Marine. Denne primeren passer som forbehandling dersom du skal bruke Sikaflex®-290 DC PRO eller Sikaflex®-291i/-292i i etterkant.

Ikke-sugende materialer

Se Sika Primer forbehandlingstabell.

Plast- og glassruter

Se eget kapittel om liming.



NATING/LIMING AV DEKKSBOARD

10% AV BORDBREDDEN

NATEDIMENSJONERING

Det er viktig å ta hensyn til ideell natebredde før du går i gang med å legge dekkbordene. Natebredden må være tilpasset dekkbordets bredde. Retningslinjer for natebredde er gitt i tabellen nedenfor.

Bordbredde (mm)	Natebredde (mm)	Natedybde (mm)
35	5	5-6
45	5-6	6
50	6-7	6
75	10	7
100	12	8
125	12	10

Tommelfingerregel for natebredde er ca. 10 % av bordbredden.
Tabellen gjelder alle tresorter.

LEGGING/LIMING AV DEKKSBOARD

Tradisjonelle underlag er: Kryssfinér, glassfiberarmert polyester, stål eller aluminium. Underlaget må være rent, tørt og avfettet.

TREVERK

Primes på limsiden med Sika® MultiPrimer Marine.

Tørketid min. 1 time, maks. 5 timer. Hvis tiden overskrides, må det primes om igjen. For best resultat: Gjør jobben på den varmeste tiden av året. Da står trebordene lengst fra hverandre.

GLASSFIBERARMERT POLYESTER

- Rubbes eller slipes med sandpapir.
- Avfettes med Sika®-Aktivator 205.
- Primes med Sika® MultiPrimer Marine.

UBEHANDLET STÅL/ALUMINIUM

- Rubbes eller sandblåses.
- Bruk deretter Sika®-Aktivator 205. Tørketid min. 10 min, maks. 120 min.
- Aluminium primes med Sika® MultiPrimer Marine. Tørketid min. 30 min, maks. 24 t. Stål primes med Sika® MultiPrimer Marine. Ved større arbeider benyttes SikaCor®-ZP Primer (bestillingsvare, egen veiledning).

For liming anbefaler vi Sikaflex®-298 FC (selvutjevne) eller Sikaflex®-291i/-292i, lagtykkelse minimum 2 mm. Pass på limets bearbeidingsstid! Når limet er påført, kan dekkbordene festes mekanisk eller ved press med jevn vektfordeling (lagtykkelse min. 2 mm). Benytt 4 mm tannsparkel. Bordene må være under press inntil den valgte Sikaflex®-massen er herdet (se herdetider i våre datablader). For kortere herdetid, påfør vanntåke; 10 g pr. m.

FORBEHANDLING AV UNDERLAG

1. Materialet må være tørt, rent, olje- og fettfritt. Avfetting er viktig!
2. Bruk aldri trykkluft! Fare for vann eller olje i slangen!
3. Sørg for at du har bruksanvisning og HMS-datablad før du setter i gang.
4. Bruk egnet verneutstyr!
5. Rist alle primere og cleanere godt.

Trevirke

1. Rester av gammel natemasse må fjernes med kniv, sirkelsag eller overfres. Fjern løse partikler ved hjelp av støvsuger evt. stålbørste.
2. Deretter skal treverket primes med Sika® MultiPrimer Marine. Denne primeren passer som forbehandling dersom du skal bruke Sikaflex®-290 DC PRO eller Sikaflex®-291i/-292i i etterkant.

Ikke-sugende materialer

Se Sika Primer forbehandlingstabell.

Plast- og glassruter

Se eget kapittel om liming.

Sikaflex-298 FC Selvutjevne,
for liming av dekkbord.

SIKAFLEX®-298 FC

Kartong à 20 x 600 ml poser
Farge: Sort





NATING

10% AV BORDBREDDEN

BUNNFYLLING

For å unngå sprekke-dannelser i naten eller slipp fra sidene, skal elastiske fugemasser kun hefte på sidene, ikke til natens bunn. Natene må ha plass til bunnfylling. Snittet på natemassen kan være kvadratisk opptil 12 mm x 12 mm. Utover disse målene skal bredden være det dobbelte av dybden, dvs. 2 : 1.

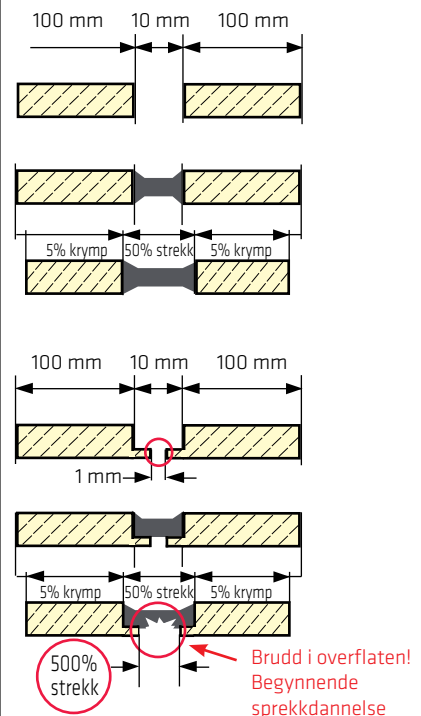
DYPE NATER

Benytt en rund Sika®-Bunnfyllingslist. Denne listen må luftes ett døgn før priming påbegynnes for å hindre lufttilgang i natemassen. Du kan også bruke hyssing, snor eller tau.

PRIMING

Kravet til vedheft er spesielt høyt ved nating. Derfor er det viktig å prime natene. Ett døgn etter bunnfylling, primes natene en gang med Sika® MultiPrimer Marine. Primeren skal tørke min. 1 time etter første strøk. Sikaflex®-290 DC PRO kan påføres min. 1 time, maks. 4 timer etter.

BRUDDANVISER



Eksempel:

Fugemasse med bruddforlengelse 300 %. Tørr luft gjør at materialene trekker seg sammen. Massen tåler 50 % strekk, men ikke 500 %.

Eksempelen over viser hvor stor belastningen blir dersom natemassen hefter mot natebunnen.



NATING

LEGGING AV NATEMASSE

NB! Husk å lese gjennom anbefalingene for å oppnå maksimal vedheft før du begynner å nate. Patronen med Sikaflex®-290 DC PRO åpnes og benyttes på følgende måte:

1. Punkter membranen i front av patronen (bruk syl, skrutrekker eller plastdysen). Ved bruk av pose, klipp av stålkrampen på enden.
2. Skru på plastdysen og kutt den av etter ønsket fugebredde i 90° vinkel.
3. Påse at åpningen på plastdysen er litt større enn natebredden.
4. Plasser patronen i en standard fugepistol.
5. Pistolen skal holdes i en 90° vinkel under påføring. Skyv pistolen fremover.
6. Fyll naten fra bunnen og helt opp til overkant av dekskbordene.
7. Etter 5 minutter, bør du stryke over natene med en sparkel for å fortrenge eventuell luft mellom natebunnen og massen. Maskeringstape kan brukes langs kantene, dersom ettersliping av dekket ikke er ønskelig. Husk at tape må fjernes umiddelbart etter sparkling!

FORBRUK AV NATEMASSE

Tabellen viser antall løpemeter pr. liter natemasse

		Bredde i mm												
		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
DYBDE I MM	3	111	83,5	66,7	55,5	47,6	41,7	37	33,4	30,4	28,8	25,6	23,8	22,2
	4		62,5	50	41,7	35,7	31,2	27,8	25	22,7	20,8	19,2	17,9	16,7
	5			40	33,4	28,6	25	22,2	20	18,2	16,7	15,4	14,3	13,3
	6				27,8	23,8	20,8	18,5	16,7	15,2	13,9	12,8	11,9	11,1
	7					20,4	17,9	15,9	14,3	13	11,9	11	10,2	9,5
	8						15,6	13,9	12,5	11,4	10,4			8,3
	9							12,3	11,1	10,1	9,2			
	10								10	9,1	8,3			
	11									8,3	7,6			
	12										7			

Natedybden skal være halvparten av natebredden når denne er større enn 12 mm.

Dette sikrer at bevegelser tas opp av den elastiske fugemassen uten å overbelaste fugeflatene.

Materialforbruk ved fugging*:

$$\text{Antall poser eller patroner} = \frac{\text{Lengde (i meter)} \times \text{bredde (i mm)} \times \text{dybde (i mm)}}{600 \text{ (for poser) eller } 300 \text{ (for patroner)}}$$

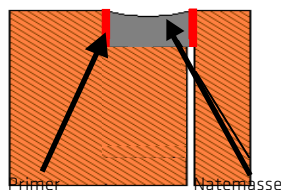
Eksempel:

$$\text{Antall patroner} = \frac{25 \times 8 \times 5}{300} = 3,3 \text{ patroner}$$

*Beregnet ca. 5% svinn.

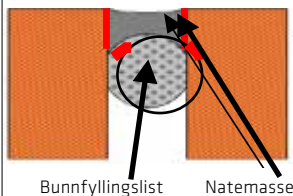
Grunne fuger

1. Prime (ikke bunnen)
2. Nate



Dype fuger

1. Plassere bunnfyllingslist
2. Prime
3. Nate



SIKAFLEX®-290 DC PRO

Sikaflex®-290 DC PRO
Kartong à 12 x 300 ml patroner
Kartong à 20 x 600 ml poser
Spann à 27 kg og fat på forespørsel
Farger: Sort





ETTERBEHANDLING AV NATEMASSE

SLIPING

Sikaflex®-290 DC PRO er normalt klar for sliping 4-7 dager etter legging. En båndsliper er velegnet til dette arbeidet. Ved større arbeider, kan en parkettsliper være en bedre løsning. Begynn sliping med korning nr. 80, avslutt med nr. 120 - 150.

IMPREGNERING/OVERFLATEBEHANDLING

Natemassen må være fullstendig gjennomherdet og kjemisk stabilisert før overflatebehandling kan påbegynnes. Sikaflex®-290 DC PRO må herde i minst fire uker (ved 23 °C og 50 % luftfuktighet). Beregn lengre tid ved lavere temperatur/luftfuktighet.

Sikaflex®-290 DC PRO er ikke bestandig mot alle typer etterbehandling. Enkelte av overflatemidlene inneholder løsemidler som kan bryte ned natemassen over tid. Ta derfor kontakt med leverandøren av overflatemidlet, for å få informasjon om etterbehandling i kombinasjon med Sikaflex®-290 DC PRO.

Sikaflex®-290 DC PRO kan overmales/-lakkres med en rekke typer malinger og lakker. NB! Gjør forforsøk. Hos Sika Norge, tester vi jevnlig forenligheten mellom våre egne produkter og andre leverandørers produkter for overflatebehandling. Våre tester med Sikaflex®-290 DC PRO viser best resultat i kombinasjon med:

- Vannbasert polyuretanlakk
- 2-komponent polyuretan med isocyanatherder

TIPS!

Endring av innhold i leverandørers produkter og eksterne faktorer som temperatur, luftfuktighet etc. påvirker sluttresultatet. Siden disse faktorene er variable, anbefaler vi alltid forforsøk. Les alltid bruksanvisningen for overflatebehandlingsmidlet nøye før du begynner arbeidet!

Andre alternativer er lakk- og oljevarianter som er vann- eller 2-komponentsbaserte. Påfør overflate-midlet i tynne strøk og avslutt hvert strøk med en fordriver. Dersom strøkene er for tykke, tar det lengre tid å herde overflaten.

Dersom du mener overflatebehandlingen kan svekke egenskapene til Sikaflex®-290 DC PRO, anbefaler vi at du tar kontakt med den aktuelle leverandøren eller din lokale Sika-forhandler.





TETTING

DET ER OFTE BEHOV FOR Å TETTE GJENNOMFØRINGER AV FORSKJELLIGE SLAG

Ved arbeider under vannlinjen er det svært viktig at massen som benyttes er varig elastisk og bestandig mot sjø og ferskvann. Alle Sika BlueLine produkter er testet og godkjent for dette.

Det er ofte behov for å tette gjennomføringer av forskjellige slag, f.eks.: bolter, skruer, rør, master eller barduner. For at tetningsmassen skal hefte best mulig, gjelder de samme regler ved tetting som ved andre arbeider som fordrer god vedheft. Påfør Sikaflex® i passende mengde. Monter enheten og stram festeanordningen noe. Vent med endelig tilstramning i ca. 1 døgn for optimal vedheft og styrke.

Ofte kan det være vanskelig å rengjøre og prime hull før tetting påbegynnes. Vi anbefaler at du prøver i den grad det er mulig.

SIKAFLEX®-291i / SIKAFLEX®-292i

Sikaflex®-291i

Kartong à 12 x 300 ml patroner
Farger: Hvit, sort, grå og mahogny
Kartong à 24 x 70 ml poser
Farger: Hvit, sort

Sikaflex®-292i

Kartong à 12 x 300 ml patroner
Farger: Hvit



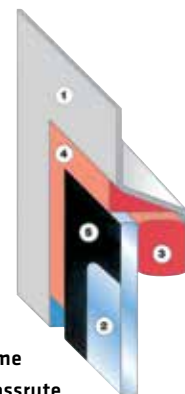
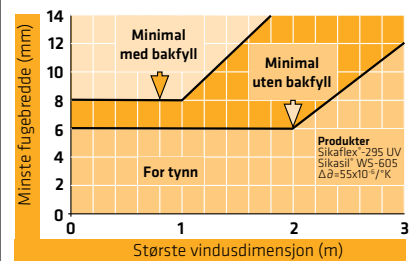
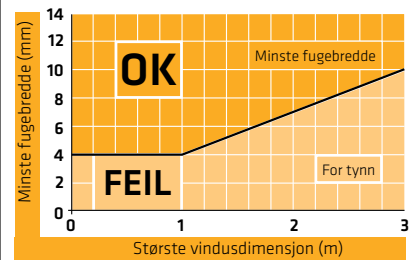


INNLIMING OG FUGING AV PLASTRUTER

POLYKARBONAT (EKS. LEXAN) OG AKRYL (EKS. PLEXI-GLASS)

1. Det er viktig at alle flater er rengjorte før liming. Bruk egnede produkter i riktig rekkefølge for å sikre maksimal vedheft og vannrette egenskaper.
 2. Sjekk at ruten har riktig størrelse.
 3. For å sikre at ruten blir plassert på rett sted ved innliming i falsen, kan du bruke maskeringstape. Plasser tapen over fugen, mellom rutekant og fals. Skjær over tapen før du fjerner ruten fra falsen. Etter forbehandling, når ruten skal innlimes, kan du sikte inn på tapebitene slik at de passer sammen igjen.
 4. Slip ruten med sandpapir nr. 100 eller Scotch-Brite. Dersom limflaten består av glassfiberarmert polyester, gelcoat eller ubehandlet stål/aluminium, rengjøres limflaten og plastruten med lofritt papir/fille fuktet med Sika® Aktivator-205. Snu eller bytt papiret ofte. Tørketid min. 10 min, maks. 120 min ved 23°C.
 5. Påfør Sika®-Primer 209 N i et tynt strøk med en myk pensel på ruten. Tørketid min. 30 min, maks. 24 timer ved 23°C før liming med Sikaflex®-295 UV.
 6. Limfalsen i glassfiberarmert polyester eller ubehandlet aluminium/stål: Påfør Sika® MultiPrimer Marine evt. Primer 206 G+P i et tynt, men dekkende strøk med en myk pensel på limfalsene. Tørketid min. 30 min, maks. 24 timer ved 23°C før liming med Sikaflex®-295 UV.
*= Tørketid v/ 15°C min 10 minutter maks. 24 timer
- Limfalsen i tre: Påfør Sika®MultiPrimer Marine i to, tynne strøk med en myk pensel med min. 1 time og maks. 5 timers tørketid mellom hvert strøk.
Ved overskridelse av tørketid (5 timer), må priming gjentas før liming med Sikaflex®-295 UV.
7. For å oppnå riktig mengde/høyde på den ferdige limstrengen, påføres Sikaflex®-295 UV i en triangulær streng. Når ruten er ferdig montert, må fugehøyden være 8-16 mm avhengig av rutestørrelsen.
 8. Bruk distansekløsser eller Nordsjølist. Trykk ruten inntil distansekløssene/ glasslisten med håndkraft og sikre ruten mot sig med tape e.l. i 24 timer.
 9. Ved eventuell etterfuging, bruk Sikaflex®-295 UV.
 10. For optimal UV-beskyttelse, monter Sika®-UV Tape, list eller lignende med overdekning av massen tilsvarende 2 x rutens tykkelse. Påse at ruten er våt. Fjern hvit beskyttelsestape. Monter og fikser tapen. Trykk ut vann og luftbobler med rull eller gummispatel.
 11. Overskytende masse fjernes med Sika®-Remover 208 eller Sika®-Handclean. Herdet masse kan kun fjernes mekanisk.

PÅFØRINGSREGLER



1. Fals/ramme
2. Plast-/glassrute
3. Sikaflex®-295i UV/Sikaflex®-296
4. Sikaflex®-295i UV/Sikaflex®-296
5. Sika®-UV Tape

SIKAFLEX®-295 UV

Kartong à 12 x 300 ml patroner
Farge: Sort

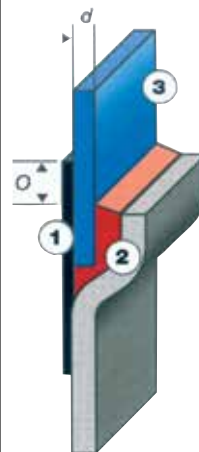
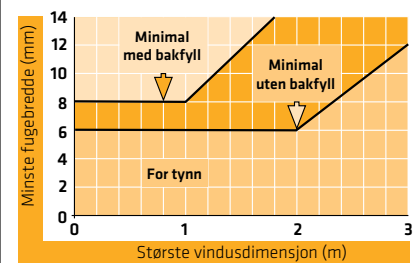
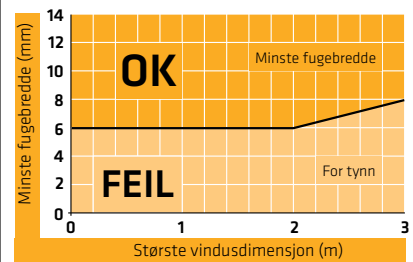




INNLIMING OG FUGING AV GLASSRUTER

1. Det er viktig at alle flater er rengjorte før liming. Bruk egnede produkter i riktig rekkefølge for å sikre maksimal vedheft og vannette egenskaper.
 2. Sjekk at glasset har riktig størrelse.
 3. For å sikre at ruten blir plassert på rett sted ved innliming i falsen, kan du bruke maskeringstape. Plasser tapen i overkant av ruten, delvis på ruten og delvis på underlaget. Skjær over tapen før du fjerner ruten fra falsen. Etter forbehandling, når ruten skal innlimes, kan du sikte inn på tapebitene slik at de passer sammen igjen.
 4. Dersom limflaten består av glassfiberarmert polyester, gelcoat eller ubehandlet stål/aluminium, rengjøres limflaten og glassruten med lofritt papir/fille fuktet med Sika® Aktivator-100. Snu eller bytt papiret/fillen ofte og tørk av med lofritt papir/fille umiddelbart når overflatene er rengjorte. Tørketid: min. 10 min, maks. 120 min ved 23 °C før liming med Sikaflex®-296.
 5. Limfalsen i glassfiberarmert polyester eller ubehandlet aluminium/stål: Påfør Sika® MultiPrimer Marine i et tynt, dekkende lag med en myk pensel i limfalsene. Tørketid min. 30 min, maks. 24 timer ved 23 °C.
* = Tørketid v/ 15 °C min 10 minutter maks. 24 timer
- Limfalsen i tre: Påfør Sika® MultiPrimer Marine i to tynne, men dekkende strøk med en myk pensel. Tørketid min. 1 time, maks. 5 timer mellom hvert strøk før liming med Sikaflex®-296. Ved overskridelse av tørketid (5 timer), må priming gjentas før liming med Sikaflex®-296.
6. For å oppnå riktig mengde/høyde på den ferdige limstrengen, påføres Sikaflex®-296 i en triangulær streng. Høyden bør være 4-12 mm avhengig av rutestørrelsen.
 7. Bruk distanseklusser eller Nordsjølist. Trykk ruten inntil distanseklussene/ glasslisten med håndkraft og sikre ruten mot sig med tape eller lignende i 24 timer. Foreta eventuell etterfuging med Sikaflex®-296.
 8. For optimal UV-beskyttelse, monter Sika®-UV Tape, list eller lignende med overdekning av massen tilsvarende 2 x rutens tykkelse. Se skisse av tverrsnitt nedenfor.
 9. Overskytende masse fjernes med Sika®-Remover 208 eller Sika®-Handclean. Herdet masse kan kun fjernes mekanisk.

PÅFØRINGSREGLER



d = Glasstykkelse
0 = Overlapping
(1) = UV-beskyttelse
(2) = Sikaflex®-296
(3) = Glass
 $0 = d \times n_{12} - 1$

Sika-regel :
 $0 = 2 \times d$

Eksempelvis:
 Hvis $d = 8$ mm, skal UV-beskyttelsen overlappes med minst 16 mm.

SIKAFLEX®-296

Kartong à 20 x 600 ml poser
 Spann og fat på forespørsel
 Farge: Sort





KUN ÉN PRIMER

- TIL DIN FORDEL

MED DEN NYE SIKA® MULTIPRIMER MARINE lanserer Sika en ny forbehandling for elastisk liming og fuging. Produktet er designet for å møte kravene til den marine industrien. Med sitt brede bruksområde og unike heftforbedrende egenskaper erstatter Sika® MultiPrimer Marine en rekke av de primere som benyttes i dag.

Sika® MultiPrimer Marine brukes som heftforbedrer mellom Sikaflex® lim og fugemasser og ulike underlag av tre, som teak (for teakdekk), mahogny, furu og kork, metaller som aluminium og galvanisert stål, lakkerte underlag, GRP og andre plastmaterialer.

Sika® MultiPrimer Marine benyttes før liming og nating med Sikaflex® lim og fugemasser fra Sika® Marine-sortimentet.

For detaljert informasjon henviser vi til Sika® Forbehandlingstabell for Marine applikasjoner, eller til vår lokale tekniske service.

Med den utviklede primeren Sika® MultiPrimer Marine tilbyr vi et enkelt og pålitelig alternativ for både skipsverft, båtbyggere og sluttbrukere.

Primeren kan benyttes på de mest brukte underlag og dermed minske behovet for en mengde ulike forbehandlingsprodukter for spesifikke applikasjoner.

GENERELLE RETNINGSLINJER FOR PÅFØRING

Sika® MultiPrimer Marine er enkel i bruk og kan påføres med ulike metoder. Primeren forbedrer vedheften til Sikaflex® lim mot mange underlag som tre (teak, mahogny, furu og kork), metaller som aluminium og galvanisert stål, plastmaterialer og lakkerte underlag.

TEKNISKE EGENSKAPER

- **Utmerket vedheft på mange ulike underlag**
 - GRP, rustfritt stål, aluminium, tre
- **Enkel i bruk og påføring**
 - Svamp/ pensel/ fille
- **Stabil i bruk**
- **Brukervennlig**

PRODUKTFORDELER

- **Lavere kostnad for hele forsyningskjeden**
 - Lagerhold- færre produkter
 - mindre lager
- **Enklere planlegging**
 - Færre produkter
- **Mindre risiko for feil**
 - Kun en primer for mange applikasjoner
 - Forbedret kvalitet

SIKKERHET



Bruk vernebriller og hansker.

RENGJØRING AV UNDERLAGET



Overflaten må være ren, tørr og fri for forurensinger som fett, olje og støv.

FORBEHANDLING



Påfør et tynt strøk med Sika® MultiPrimer Marine med svamp, pensel eller lofri fille. Påføres kun i ett strøk. Påføringstemperatur: +10°C til +35°C

TØRKETID



Avluftningstid >15°C = 10 min
<15°C = 30 min
Maks = 24 timer

Åpentid på 30 dager er mulig om det beskyttes mot UV-stråler og forurensinger.

PÅFØRING AV LIM OG FUGEMASSE



Limet kan påføres direkte etter anbefalt tørketid

SIKA® MULTIPRIMER MARINE

Emballasje:
30 ml - 250 ml



SIKA
MARINE



THE
PROFESSIONAL'S
CHOICE



SIKAFLEX[®]-591

MARINE MULTIPURPOSE FUGEMASSE

- **Robust, sopp-resistent hybrid fugemasse.**
- **Kompatibel med ikke - jernholdige metaller.**
- **Laveste emisjoner på marine markedet.**
- **Ideelle for innendørs og utendørs applikasjoner.**
- **Overmal bar med de fleste konvensjonelle marine lakkssystemer.**

Sikaflex-591 er basert på Sika's Silan Terminerte Polymer (STP) teknologi. Den har en utmerket motstand mot harde maritime værforhold, den kan brukes til et bredt spekter av applikasjoner. Dette er en eksepsjonell marine tetningsmasse, som gir en perfekt løsning for innendørs og utendørs bruk med utmerket UV stabilitet. Sikaflex-591 overstiger vanlige miljø- og sikkerhetsstandarder og setter et en ny standard fra et økologisk synspunkt.

For spesifikke bruksområder, se produktdatablad eller ta kontakt med Sika Norge sin Industri / Marine avdeling.

PRODUKT FORDELER

- Utmerket overmalingssegenskaper med de fleste 1C og 2C malinger.
- Til bruk i Innvendige og utvendige applikasjoner.
- God kompatibilitet med ikke-jernholdige metaller slik som messing, bronse og kobber.
- God værbestandighet.
- Fri for isocyanat, løsningsmidler, PVC og tinn-katalysatorer
- Sopp resistent.

ANVENDELSESOMRÅDER

- Til innvendig og utvendig tetningsapplikasjoner.
- Egnet for elastiske, vibrasjonsbestandige skjøtforseglinger
- Overmalbar med de fleste konvensjonelle marine maling og primere.
- Kompatibel med ikke-jernholdige metaller, keramiske metaller og plast.

TYPISKE PRODUKTDATA:

Kjemisk base	Silan Terminert Polymer
Cure mekanisme	Fukt-herding
Densitet (uherdet)	1,5 kg / l
Ikke sigende kvaliteter	Veldig bra
Påføringstemperatur	5 - 40 ° C
Tid før hinnedannelse ¹	25 minutter
Åpentid ¹	20 minutter
Hardhet Shore A	45
Holdbarhet (lagring under 25 °C)	12 måneder

¹) Etter 7 dager



PRODUKTOVERSIKT

SIKAFLEX®-290 DC Pro

Natemasse for dekk og gulv

Anvendes til:

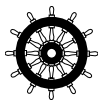
Nating og forsegling av nater i tradisjonelle tredekk og gulv.

Fordeler:

Resistent mot UV-lys og aldring, slipbar, ikke korrosiv, sjø- og ferskvannsbestandig, luktsvak.

Tekniske data:

- Farge: Sort
 - Emballasje: Patron, pose, spann, fat
 - Type: 1-komponent elastisk polyuretan
 - Brukstemperatur: +5 °C - +35 °C
 - Herdetid: Ca. 3 mm/24 timer
 - Hardhet, Shore A: Ca. 40
 - Temperaturbestandighet: -40 °C - +90 °C
 - Hinnedannelse: Ca 90 min.*
- * 23 °C og 50 % r.f.



SIKAFLEX®-292i

Maritimt krafllim for solide konstruksjoner

Anvendes til:

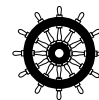
Elastisk liming av ubehandlede, grunnede og lakkerte overflater som aluminium, stål, glass, polyester, ABS, hard PVC, tre og lignende.

Fordeler:

Luktsvak/Ikke korrosiv, vibrasjons- og støydempende, kan utsettes for kraftige støt, sjø- og ferskvannsbestandig, god vedheft.

Tekniske data:

- Farge: Hvit
 - Emballasje: Patron, pose, spann
 - Type: 1-komponent elastisk polyuretan
 - Brukstemperatur: +5 °C - +35 °C
 - Herdetid: Ca. 4 mm/24 timer
 - Hardhet, Shore A: Ca. 55
 - Temperaturbestandighet: -40 °C - +90 °C
 - Hinnedannelse: Ca 40 min.*
- * 23 °C og 50 % r.f.



SIKAFLEX®-296

Glasslim for tunge ruter i skip, båt og offshore

Anvendes til:

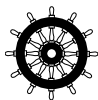
Liming av alt mineralglass til skip og offshore

Fordeler:

Kan brukes primerfritt, aldri- og UV-bestandig, 1-komponent, løsemiddel- og PVC-fri.

Tekniske data:

- Farge: Sort
 - Emballasje: Pose, spann, fat
 - Type: 1-komponent elastisk polyuretan
 - Brukstemperatur: +10 °C - +35 °C
 - Herdtid: Ca. 4 mm/24 timer
 - Hardhet, Shore A: Ca. 45
 - Temperaturbestandighet: -40 °C - +90 °C
 - Hinnedannelse: Ca 45 min.*
- * 23 °C og 50 % r.f.



SIKAFLEX®- 298 FC

Selvtjvnevende lim for montering av dekkbord

Anvendes til:

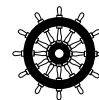
Liming av dekkbord på gammelt/nytt dekk. God vedheft til de fleste materialer som ekspandert polyuretan, rustfritt stål, aluminium og tre.

Fordeler:

Selvtjvnevende, vibrasjon og støydempende, elastisk, luktsvak, god vedheft.

Tekniske data:

- Farge: Sort
 - Emballasje: Pose, spann, fat
 - Type: 1-komponent elastisk polyuretan
 - Brukstemperatur: +10 °C - +35 °C
 - Herdetid: Ca. 3 mm/24 timer
 - Hardhet/shore A: Ca. 30
 - Temperaturbestandighet: -40 °C - +90 °C
 - Hinnedannelse: Ca 100 min.*
- * 23 °C og 50 % r.f.



SIKAFLEX®-295 UV For montering av plastruter

Anvendes til:

Innliming og forsegling av plastruter (polykarbonat eller akryl) og ventiler (køyer) i båter. Hefter på ubehandlede, grunnede og lakkerte overflater som aluminium, stål, polyester, ABS, hard PVC, tre o.l.

Fordeler:

UV-resistent, vibrasjons- og støydempende, velegnet til fylling av skjøter, ikke korrosiv/god vedheft.

Tekniske data:

- Farge: Sort, hvit
- Emballasje: Patron, pose, spann
- Type: 1-komponent elastisk polyuretan
- Brukstemperatur: +10 °C - +35 °C
- Herdetid: Ca. 3 mm/24 timer
- Hardhet, Shore A: Ca. 35
- Temperaturbestandighet: -40 °C - +90 °C
- Hinnedannelse: Ca 60 min. ved 23 °C og 50 % r.f.



SIKAFLEX®-291i Fuge- og tettemasse for båt

Anvendes til:

Tetting og fugging av tre, metall og plast i maritime miljøer.

Fordeler:

Vibrasjon og støydempende, lett å bearbeide, ikke korrosiv, sjø- og ferskvannsbestandig, god vedheft.

Tekniske data:

- Farge: Hvit, sort, stålgrå, mahogny
 - Emballasje: Tube, patron, pose, spann, fat
 - Type: 1-komponent elastisk polyuretan
 - Brukstemperatur: +5 °C - +40 °C
 - Herdetid: Ca. 3 mm/24 timer
 - Hardhet, Shore A: Ca. 40
 - Temperaturbestandighet: -40 °C - +90 °C
 - Hinnedannelse: Ca 60 min.*
- * 23 °C og 50 % r.f.



SIKAFLEX - 591

Anvendes til:

- Til innvendig og utvendig tetningsapplikasjoner
- Egnet for elastiske, vibrasjonsbestandigeskjøtforseglinger
- Overmalbar med de fleste konvensjonelle marine maling og primere.
- Kompatibel med ikke-jernholdige metaller, keramiske metaller og plast.

Fordeler:

- Utmerket overmalingssegenskaper med de fleste 1C og 2C malinger.
- Til bruk i Innvendige og utvendige applikasjoner.
- God kompatibilitet med ikke-jernholdige metaller slik som messing, bronse og kobber.
- God værbestandighet.
- Fri for isocyanat, løsningsmidler, PVC og tinnkatalysatorer
- Sopp resistent.



SIKAFLEX®-291i i 70 ml tuber



PRODUKTOVERSIKT

SIKA® MULTIPRIMER MARINE - til din fordel

Anvendes til:

Sika® MultiPrimer Marine har høy stabilitet, styrke og holdbarhet og er meget brukervennlig. Produktet kan benyttes sammen med Sika Marine fugemasser og lim.

Tekniske data:

- Farge: Transparent, svak gulaktig
- Emballasje: Flaske à 250 ml, 30 ml
- Type: Løsemiddelbasert vedheftsforbedrer
- Brukstemperatur: +5 °C – +40 °C
- Tørketid: 10 min. – 24 timer.



SIKA® PRIMER-206 G+P Pigmentert løsemiddelbasert polyisocyanatløsning

Anvendes til:

Forbedre vedheft på glass og keramisk silketrykk før liming. Sika® Primer-206 G+P* kan også benyttes på andre overflater som lakk, plast og noen metaller.

Tekniske data:

- Farge: Sort
- Emballasje: Flaske à 250 ml
- Type: Pigmentert løsemiddelbasert polyisocyanatløsning
- Brukstemperatur: +10 °C – +35 °C
- Tørketid: *= Tørketid v/ 15 oC min 10 minutter maks. 24 timer



SIKA® PRIMER-209 D Pigmentert polyuretanløsning

Anvendes til:

Velegnet på plast (Akryl (PMMA), Polykarbonat, ABS, etc.) og maling (Akryl, Alkyder/Melamin)

Tekniske data:

- Farge: Sort
- Emballasje: Flaske à 250 ml
- Type: Pigmentert polyuretanløsning
- Brukstemperatur: +10 °C – +35 °C
- Tørketid: 30 min. –24 timer



SIKA® AKTIVATOR-205 (SIKA® CLEANER-205) Alkyltitanat i alkoholløsning

Anvendes til:

Rengjøring av ikke sugende underlag: Som metaller, plast, glasert keramikk, malte/lakkerte overflater.

Tekniske data:

- Farge: Transparent, klar
- Emballasje: Flaske à 250 ml / 1000 ml
- Type: Alkyltitanat i alkoholløsning
- Brukstemperatur: +5 °C – +35 °C
- Tørketid: 10 min. –120 min.



SIKA® AKTIVATOR 100 Løsemiddelbasert vedheftsforbedrer

Anvendes til:

Rense- og aktiveringsmiddel spesielt utviklet til forbehandling av limflater ved ruteinnliming før påføring av ulike polyuretanlim fra Sika.

Tekniske data:

- Farge: Transparent, klar
- Emballasje: Flaske à 250 ml
- Type: Løsemiddelbasert vedheftsforbedrer
- Brukstemperatur: +5 °C – +35 °C
- Tørketid: 10 min. –120 min.



SIKA® REMOVER-208 Petroleumsdestillat

Anvendes til:

Kan brukes til å fjerne uherdet overskudd av Sikaflex®-lim og fugemasser fra påføringsutstyr eller tilsølte overflater.

Tekniske data:

- Farge: Transparent
- Emballasje: Flaske à 1000 ml, kanne à 5 ltr
- Type: Petroleumsdestillat for fjerning av overskytende sikaflex
- Brukstemperatur: +5 °C – +35 °C
- Tørketid: 30 min. –24 t.



SIKA® HANDCLEAN N Håndrensemiddel

Anvendes til:

Effektiv fjerning av ikke herdet fugemasse, maling, sparkel, kitt, lim, olje, tjære, kvæe etc. Inneholder ikke vann eller white-spirit. Kan benyttes som rengjøring på tilsnussede overflater.

Tekniske data:

- Emballasje: Boks à 70 kluter



SIKA® GLASS CLEANING FOAM Glass rens

Produktegenskaper:

- For rengjøring av glass og andre glatte overflater
- Spesielt egnet for frontruter, kromerte detaljer etc.
- Fjerner smuss, insekter, olje og fett
- Rystes godt før bruk!



SIKATRANSFLOOR®-352 ST/SL/VSL Avrettingsmasse for legging av tredekk

Anvendes til:

Utvendig og innvendig applikasjoner på eksisterende ståldekk eller aluminium.

Fordeler:

Vibrasjons- og støydempende, løsemiddelfri, lav vekt, kryper ikke, enkel å legge.

Tekniske data:

- Farge: Grå
- Emballasje: 20 kg A-komp. 5 kg. B-komp.
- Type: 2-komponent polyuretan
- Brukstemperatur: +10 °C – +35 °C *
- Herdetid: Fra 1 døgn opptil 14 dager
- Hardhet/shore A: Ca. 80

* Maks 80 % r.f.

* ST = Lett tiksotropisk

* SL = Selvtjevne



SIKA
MARINE



THE
PROFESSIONAL'S
CHOICE



RECOMMENDATIONS FOR SIKA MARINE RANGE

PRECONDITION:

Surfaces have to be clean, dry and free of oil, grease, dust and loose particles. Depending on the nature of soiling, Sika® Remover-208, Sika® Cleaner P or another suitable cleaning solution may be used. For substrates that are prone to oxidation and/or have a weak surface layer it might be necessary to abrade the surface down to sound material. Verify compatibility with cleaning products.

Substrate	EN*	Sikaflex®-291i Sikaflex®-298			Sikaflex®-295 UV			Sikaflex®-292i Sikaflex®-296 Sikaflex®-268 PC			Sikasil® WS-605 S Sikasil® SG-20 Sika® Firesil Marine N			Sikaflex®-591		
		Mechanical	Adhesion Promoter	Primer	Mechanical	Adhesion Promoter	Primer	Mechanical	Adhesion Promoter	Primer	Mechanical	Adhesion Promoter	Primer	Mechanical	Adhesion Promoter	Primer
Aluminum (AlMg3, AlMgSi1)	1	AP-C	SA-100	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	AP-C	SA-205	AP-C	SA-205
Aluminum (anodized)	2	SA-100	SMM	SA-100	SMM	AP-C	SA-100	SMM	SA-205	SMM	SA-205	SMM	SA-205	SMM	SA-205	SMM
Steel (stainless)	3	AP-C	SA-100	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SA-205	SMM	SA-205	SMM
Steel (hot dipped, galvanized)	4	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SA-205	SMM	SA-205	SMM
Non ferrous materials (copper, brass, bronze,...)	5				AP-C	SA-205	SMM				AP-C ⁸	SA-205 ⁸	SMM ⁸	AP-C	SA-205	SMM
Metal with shop primer	6	SA-100			AP-C ³	SA-100	SMM	AP-C ³	SA-100	SMM	SA-205			SA-205	SCP	
Metal with ZC Ac/PU-paint	6	SA-100			SA-100	SP-206 GP		SA-100	SP-206 GP		SA-205			SA-205	SCP	
FRP (unsaturated polyester) gelcoat side or SMC	7	SA-100	SP-209 D		AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM	SA-205 ⁷	SMM ⁷		AP-C	SA-205	SCP
FRP (unsaturated polyester) lay-up side	7	GR-V	SP-290 DC		GR-V	SA-205	SMM	GR-V	SA-205	SP-290 DC	SA-205 ⁷		GR-V	SA-205	SMM	
ABS	8	SP-290 DC	SMM		SP-290 DC	SMM		SP-290 DC	SMM		SA-205 ⁷		SA-205	SP-290 DC	SMM	
Hard PVC	8	SP-290 DC	SMM		SP-290 DC	SMM		SA-205	SP-290 DC	SMM	SA-205 ⁷		SA-100	SP-290 DC	SMM	
PMMA/PC (without anti scratch coating)	9				AP-V	SP-209 D					AP-C ⁷	SA-205 ⁷				
SikaTransfloor®-352 SL/ST/VSL	10	GR-V ^{4,9}														
Glass (mineral)	11							SA-100	SP-206 GP		SA-100		SA-100	SA-205	SA-100	SA-205
Ceramic screen print	11							SA-100	SP-206 GP		SA-100		SA-100	SA-205	SA-100	SA-205
Teak	12	SP-290 DC	SMM		SP-290 DC	SMM								SP-290 DC	SMM	
Wood and wood derivatives	12	SP-290 DC	SMM		SP-290 DC	SMM		SP-290 DC	SMM		SP-290 DC	SMM		SP-290 DC	SMM	
Phenolic Plywood	13	GR-V ⁵	SP-290 DC		GR-V ⁵	SA-205	SMM	GR-V ⁵	SA-205	SP-290 DC	GR-V ⁵	SA-205	SP-290 DC	GR-V ⁵	SA-205	SP-290 DC

Substrate	EN*	Sikaflex®-290 DC PRO			SikaTransfloor®-352 SL/ST/VSL		
		Mechanical	Adhesion Promoter	Primer	Mechanical	Adhesion Promoter	Primer
Aluminum (AlMg3, AlMgSi1)	1				GR-V ¹	SA-205	ZP
Steel (hot dipped, galvanized)	4				GR-V ²	SA-205	ZP
Metal with shop primer	6				GR-V	SA-205	ZP
SikaTransfloor®-352 SL/ST/VSL	10				GR-V ⁴		
Teak	12		SP-290 DC	SMM			
Wood and wood derivatives	12		SP-290 DC	SMM			

 Recommended process
 Alternative process

¹ Alternative: Grit-blasting with aluminium oxide

² Alternative: Sandblasting

³ If shop primer is deteriorated it has to be grinded instead of scuffed (AP)

⁴ Do not clean with solvents

⁵ Grind off phenolic layer to bare wood where adhesive or sealant have to be applied

⁶ When Sika® Aktivator-100 is used only combine with Sikaflex®-296 for this application. All other adhesives are not allowed (ensure proper UV protection)

⁷ Sikasil® SG-20 must not be applied here

⁸ Sikasil® WS-605S and SikaFiresil Marine N must not be applied here

⁹ Up to 14 days no sanding is necessary

* EN = Explanatory notes see page 4.

PRODUCT DATA AND ABBREVIATIONS

The following product information is an abbreviated version of the current Product Data Sheets.

Sika® Aktivator	-100	-205
Color of container cap	orange	yellow
Color of product	colorless to slight yellow	colorless, clear
Type of product	Adhesion promoter	
Application temperature	The general range is 10 – 35 °C. For specific values always refer to the most recent Product Data Sheet.	
Application	Wipe with a clean and lint-free paper towel (Sika Aktivator®-100 wipe on / wipe off application is required)	
Consumption	Approximately 20 ml/m ² (depending on application method).	
Flash-off time (23 °C / 50 % r.h.)	The minimal range of the flash-off time varies from 10 to 30 minutes depending on product, substrate and climatic conditions. For specific values always refer to the most recent Product Data Sheet.	

Sika® Primer	-206 G+P	-209 D	-290 DC	Sika® MultiPrimer Marine
Color of container cap	black	green	blue	grey
Color of product	black	black	transparent, slightly yellow	
Type of product	Primer			
Application temperature	The general range is 10 – 35 °C. For specific values always refer to the most recent Product Data Sheet.			
Preparation for use	Shake bottle vigorously until the mixing balls rattle freely. Then continue shaking for an additional minute.			
Application	Brush / felt / foam applicator			
Consumption	Approximately 50 ml/m ² (depending on application method and substrate porosity).			
Flash-off time (23 °C / 50 % r.h.)	The minimal range of the flash-off time varies from 30 to 60 minutes depending on product, substrate and climatic conditions. For specific values always refer to the most recent Product Data Sheet.			

Notice: Sika® activators and primers are moisture reactive systems. In order to maintain product quality it is important to reseal the container immediately after use. With frequent use i.e. opening and closing several times, it is recommend disposing of the product one month after the first opening. With infrequent use, it is recommend disposing of the product 2 months after opening.

When selecting a foam applicator, the solvent resistance must be considered. Suitable products include Sika® Cleaner PCA or melamine foam Basotect from BASF.

Abbreviation	Product/Explanation
AP-C	Abrasive Pad very fine (e.g. from Sia or 3M) followed by cleaning step, dry wipe or SCP
AP-V	Abrasive Pad very fine and vacuum cleaning
GR-V	Grinding (60 – 80 grit) and vacuum cleaning
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SMM	Sika® MultiPrimer Marine
SP-206 GP	Sika® Primer-206 G+P
SP-209 D	Sika® Primer-209 D
SP-290 DC	SikaPrimer-290 DC
ZP	Sika® Cor ZP-Primer

Always consult additional information, such as General Guidelines "Bonding and Sealing with Sikaflex®", current Product Data Sheets, Safety Data Sheets, additional Product and Technical Information, etc. prior to use of the products. Project oriented solutions are documented in Technical Service reports. These solutions can vary from the table opposite and take priority over the general recommendations provided in this Pre-Treatment Chart.

LEGAL DISCLAIMER

The information contained herein and any other advice are given in good faith based on Sika's current knowledge and experience of the products when properly stored, handled and applied under normal conditions in accordance with Sika's recommendations. The information only applies to the application(s) and product(s) expressly referred to herein and is based on laboratory tests which do not replace practical tests. In case of changes in the parameters of the application, such as changes in substrates, etc., or in case of a different application, consult Sika's Technical Service prior to using Sika products. The information contained herein does not relieve the user of the products from testing them for the intended application and purpose. All orders are accepted subject to our current terms of sale and delivery. Users must always refer to the most recent issue of the local Product Data Sheet for the product concerned, copies of which can be downloaded on your local sika company website or will be supplied on request.



EXPLANATORY NOTES ON SUBSTRATE PREPARATION AND TREATMENT

1. Aluminum

Alloys containing magnesium or silicon may form an unstable layer on the surface. This layer must be removed with a very fine abrasive pad.

2. Aluminum, anodized

For aluminum that has been surface treated, e.g. chromated, anodized or coated, a simple pre-treatment is usually sufficient. Due to the wide variety of anodizing treatments it is necessary to run preliminary tests to check for satisfactory adhesion.

3. Steel, stainless

The terms "stainless steel" and "special steel" encompass a whole group with an important influence on the adhesion behavior. Adhesion might be improved by a prior scuffing step with a very fine abrasive pad.

4. Steel, hot-dip galvanized, electrogalvanized

The surface composition of hot-dip components is not uniform. It is therefore necessary to carry out periodic adhesion checks. Oiled zinc coated steel has to be degreased prior to use. In case of electrogalvanizing the substrate is prepared to a controlled specification and the composition of the surface layer is more or less uniform throughout. Do not use abrasives on electrogalvanized steel.

5. Non-ferrous metals

Metals like brass, copper and bronze are prone to interact with the sealant or adhesive. Therefore it is recommended to contact Sika for advice prior to use.

6. Surface coatings, paint finishes

As a general rule, successful bonding with Sikaflex® products is expected with the following paint systems: cathodic immersion coatings, powder coatings, epoxy or polyurethane paints. When using the following paint systems: polyvinyl butyral or epoxy resin ester, cohesion is often higher than adhesion to the substrate. Caution: the presence of paint additives may adversely affect adhesion to the paint

surface. Certain coatings can be negatively influenced by weathering. Therefore they have to be protected against UV-light and other aging sources prior to bonding.

7. FRP (fibre reinforced plastic)

These materials consist for the most part of thermosetting plastics derived from unsaturated polyester, less commonly from epoxy vinyl ester or phenol formaldehyde resins. Newly manufactured components have not yet attained full cure, and as such are subject to further shrinkage following their removal from the mold. For this reason only aged or tempered FRP mouldings should be selected for adhesive bonding. The smooth side (gel coat side) may be contaminated by mould release agents which will adversely affect adhesion. The surface of the rough reverse side, which is exposed to the air during manufacturing has to be abraded thoroughly prior to additional surface preparation. Transparent or translucent FRP must follow the current UV-rules, see General Information.

8. Plastics

Some plastics require special physico-chemical treatment before they can be successfully bonded (flame treatment or plasma treatment in combination with chemical pre-treatment). Polypropylene and Polyethylene are two examples. With many plastic blends it is impossible to give specific guidance due to the potential variety of components and internal/external release agents they contain. Some engineered plastics such as ABS, PMMA and PC may contain substances which can be dissolved by the solvents of that are part of the Sika®Primer formulation, which can then in some cases lead to issues with adhesion. Thermoplastics are subject to a risk of stress cracking. Thermally formed components must be destressed prior to adhesive bonding process. For transparent or translucent plastics see General Information on this page.

9. PMMA/PC

Scratch resistant coating on PMMA or PC must be removed in the bonding area with sand paper (120 grit) and pre-treated as defined for non-coated substrates. Note that this last step may impair the mechanical properties of the PMMA/PC. Contact Sika for solutions without removal of the coating. See also further item 9 and consider always the UV-rules mentioned under "Transparent or translucent substrates" and ESC under item General Information.

10. SikaTransfloor®-352 SL/ST/VSL

These are solvent free 2C polyurethane filling and leveling compounds used to level uneven subdecks in ship and boat constructions prior to the installation of e.g. a teak decking system. Do not use solvent to clean cured and ground Sika®Transfloor-352 SL/ST/VSL. Consult the respective PDS for further information.

11. Glass (mineral) / Ceramic screen print

Due to production, some windscreens may have silicone contaminated ceramic screen print or glass. It might be removed by using Sika® Cleaner PCA.

12. Teak / Wood and wood derivatives

The teak quality is essential for an optimal result in respect of functionality and optical aspect. Standing year rings and the absence of alternating spiral growth are essential to assure a uniform plank deformation under different climatic conditions. The recommended joint width depends on the width of the plank and the humidity of the wood when manufactured. Please consider the Sika Marine Application Guide for further information.

13. Phenolic film faces plywood

These are waterproof plywood panels with a yellow or brown film facing. Sika recommends to grind the surface down to the wood in the bonding area and pre-treat as such.

GENERAL INFORMATION

Transparent or translucent substrates

With transparent or translucent substrates where the bonded surface is exposed to direct sunlight through the transparent or translucent layer, some form of UV barrier must be incorporated to shield the adhesive bond. This may consist of an opaque cover strip, an optically dense screen printed border or a black primer for semi-transparent substrates such as translucent FRP or screen prints. Due to the high UV exposure for exterior applications the sole use of black primers for UV protection is not sufficient. For interior applications and where the bondline is occasionally exposed to UV-light, a sole black primer for UV protection may be sufficient.

Corrosion protection

All listed pre-treatment products in this chart are not designed to give comprehensive corrosion protection. In most cases primer layers protect the surface to a certain degree. Whether or not this protection is sufficient for specific processes is at the customers sole discretion.

EPDM/SBR

Rubbers can be made from natural caoutchouc or are produced artificially. Therefore nearly endless combinations are possible. For this reason each type of rubber has to be tested separately.

ESC

At present environmental stress cracking (ESC) is one of the most common causes of unexpected brittle failure of thermoplastics, especially amorphous polymers. Key parameters to trigger ESC are: stress, liquid chemicals, environmental exposure. Each bonding process must be verified.

Protective layer

Substrate surfaces with high variability like galvanization, anodization, coil coating, varnishing, finishing must be subjected to periodic inspections.



OFTE STILTE SPØRSMÅL VED ETTERBEHANDLING AV DEKK OG GULV SOM ER NATET MED SIKAFLEX®

1. Jeg har natet dekket/gulvet med Sikaflex®. Hvor lang tid må det gå før jeg sliper det?

Svar: En uke etter legging er som oftest nok, avhengig av luftfuktighet.

2. Hvor lang tid må det gå før jeg kan etterbehandle dekket/gulvet mitt?

Svar: Alle 1-komponente polyuretaner, som f.eks. Sikaflex®, herder ved hjelp av luftfuktighet. Dette innebærer at massen må ha fuktighet for å kunne herde. Ventetid minimum fire uker etter legging. Alle tekniske data på våre datablader er basert på minimum 4 uker herdetid 23 °C og 50 % r.f. (relativ luftfuktighet). Dersom r.f. går ned med noen prosent, forlenges herdetiden. Massen kan være gjennomherdet etter f.eks. 1 døgn, men etterherdingstiden er ikke over før etter fire uker ved 23 °C og 50 % r.f.

3. Hva kan jeg lakkere eller olje dekket/gulvet mitt med?

Svar: Skal du bruke lakk, kan du starte med en vannbasert type og fortsette med et alkydprodukt, da disse ofte gir en hardere overflate. Alternativt kan du bruke vannbaserte produkter hele veien. 2-komponente og syreherdende lakker kan også brukes. Skal du bruke olje og denne er fortynnbar med white-spirit, skal de to første strøkene tynnes med 40 % white-spirit og legges på i tynne strøk. Det samme gjelder alkydlakker. Dersom du går for impregnering, som ofte inneholder sterke, organiske løsemidler, kan disse være mer aggressive mot massen, blant annet p.g.a. langt flere strøk og kraftigere penetrering. Det er treverket som skal impregneres, ikke natemassen. Prøv derfor å få minimalt av impregneringen på massens overflate.

NB! Ved etterbehandling, er det meget viktig å lese leverandørens bruksanvisning og følge den! *Gjør også selv en test med dine valgte produkter under lokale forhold!*

4. Jeg har oljet/lakkert dekket/gulvet mitt og nå vil ikke oljen/lakken tørke på natene. Hva gjør jeg og hva er årsaken?

Svar: Svaret/svarene finner du kanskje ovenfor, men her følger litt mer detaljert informasjon:

1. Dersom du ikke har ventet lenge nok mellom legging og etterbehandling, kan en slik situasjon oppstå. Tørk av natemassen med en fille dyppet i white-spirit og vent til white-spiriten har fordampet fullstendig. Fortsett deretter etterbehandlingen som tidligere nevnt.
2. Dersom massen har begynt å gå i oppløsning, er det dessverre kun to muligheter: Enten legge nytt dekk, dersom det er limt på underliggende lag, eller rense natene og nate hele dekket/gulvet på nytt.

NB! Du kan ikke forsegle natene med en lakk eller lignende, for deretter å legge ny etterbehandling.

5. Jeg har fått en del porer i natemassen etter at dekket/gulvet er slipt. Hva kommer det av og hva kan jeg eventuelt gjøre med det?

Svar: Når du legger massen, skal patronspissen skjæres i 90°. Skjærer du derimot spissen i f.eks. 60°, og spissen går ned i naten, er det nesten uunngåelig ikke å få luft som bakes inn ved ettersparkling. Har du i tillegg brukt bunnfyllingslist i ekspandert

polyetylen og denne ikke er "luftet", vil du kunne få både luftlommer og porer. En annen årsak kan være mangelfull priming. Du kan teste om massen er homogen ved å legge ut strenger på et ikke-sugende underlag, f.eks. en glassplate eller stålplate og la disse gjennomherde. Du vil da oppdage at massen er luft- og porefri. Skjær ut massen som har porer og aktiver med Sika®Aktivator 205 (se produkt datablad) og legg i ny masse.

6. Jeg har en gammel fiskeskøyte der jeg skal nate det fritt-liggende dekket på nytt. Skal jeg bruke bunnfyllingslist?

Svar: Det kan du godt bruke, men husk at dekket først skal drives med bomullsgarn eller drev og at natene bør være V-formet. Da er det mye enklere å drive garnet ned. Dekket skal i prinsippet være tett ved hjelp av drev før du begynner selve natingen. På dette dekket blir natemassen kun en sekundærtetting.

NB! Ikke bruk tjørredrev i forbindelse med polyuretan, da disse ikke er "gode venner"!

7. Jeg har natet et dekk/gulv med Sikaflex® og fått en del "lommer" og "svinn" i overflaten. Kan jeg utbedre dette ved å legge ny Sikaflex® på disse stedene?

Svar: Alle 1-komponente polyuretaner, som f.eks. Sikaflex®, er reparasjonsdyktige. Det vil si at du kan legge ny masse på gammel masse, men den skal først aktiveres med en aktivator, Sika®Aktivator 205 (se produkt datablad).

8. Hvorfor må jeg ha bunnfylling?

Svar: Det er fordi massen kun skal ha vedheft på sidene og ikke i bunnen, da dette gir en ekstra spenning når massen kryper/sveller og man vil kunne få brudd eller slipp. Bunnfyllingsmaterialet hindrer vedheft i bunnen av naten. Bunnfylling gjelder ved ekstreme værforhold.

9. Må jeg bruke primer når jeg skal nate gulv innendørs og hvilken hensikt har det? Det er jo ikke like stor påvirkning av fuktighet innendørs som utendørs?

Svar: Nei, det er riktig, men primer skal benyttes uansett!

1. Utendørs: Ved å prime, får du bedre, varig vedheft. Du hindrer vann og evt. fett og luft å trenge inn i massen.
2. Innendørs: Når du primer innendørs hindrer du inntrenging av luft og fett i massen. Gjør jobben som om det er et båtdekk.

10. Hvordan fjerner jeg Sikaflex® som er kommet på steder der den ikke skal være, f.eks. på klær og annet?

Svar: Dersom massen ikke har herdet, kan du f.eks. bruke Sika®-Remover 208 eller Sika®-Handclean. Har derimot massen herdet, kan den kun fjernes mekanisk.

GLOBAL, MEN LOKAL SAMARBEIDSPARTNER



HVEM ER VI

Sika er et verdensomspennende konsern med hovedkontor i Sveits. Selskapet har en ledende posisjon innen utvikling og produksjon av kjemiske produkter til bygg, industri og offshore. Vi leverer løsninger innen fuging, tetting, tilsetning til betong, betongreparasjoner, forsterkning og beskyttelse, samt løsninger til gulv- og taksystemer.

Våre generelle salgs- og leveringsbetingelser er alltid gjeldende.
Konferer alltid med gjeldende produkt- og sikkerhetsdatablad før bruk.
Med forbehold om skrivefeil/utsolgte varer.

Sika Norge AS
Sanitetsveien 1
N-2013 Skjetten
Postboks 71, N-2026 Skjetten
Norge

Kontakt oss
Tlf.: 67 06 79 00
kundeservice@no.sika.com
www.sika.no

BUILDING TRUST

