

## PRODUKTDATABLAD

Sikadur<sup>®</sup>-42+ HE Cold Climate

3-komponent epoksybasert understøpsmasse for kjøligere klima



## PRODUKTBEKRIVELSE

Sikadur<sup>®</sup>-42+ HE Cold Climate er en 3-komponent, fukttolerant, epoksybasert understøpsmasse med høy ytelse og tidligstyrke. Produktet er egnet for understøp hvor høy presisjon er påkrevet, og ved statiske eller dynamiske bruksanvendelser.

Sjikttykkelser: 10–100 mm.

Påføringstemperatur-område: +5 °C til +30 °C

## BRUKSOMRÅDER

Sikadur<sup>®</sup>-42+ HE Cold Climate skal kun anvendes av profesjonelle brukere.

Produktet anvendes til høyfast understøpning og innfesting av:

- Forankringsjern
- Ankere
- Festeordninger
- Strekkanker
- Stolper til veirekkverk
- Gjerde og rekkverkstolper

Samt for understøp med krav til høy presisjon, samt for installasjonsstøp av følgende:

- Maskinfundamenter, lette og tunge maskiner som utsettes for tunge slag og vibrasjoner, stempelmotorer, kompressorer, pumper, trykkpresser etc.
- Bro-lagre

Produktet anvendes for betongreparasjoner ved følgende situasjoner:

- Avskallede betongkonstruksjoner
- Industrigulv
- Hulrom og porer
- Rullebaner
- Harde underlag
- P-hus dekker

Produktet benyttes til innvendige og utvendige anvendelser.

## PRODUKTEGENSKAPER

- Bruksferdig, forhåndsdosert emballasje
- God utflytningsevne
- Fukttolerant, kan benyttes på underlag med høyt fuktinnhold
- God mekanisk resistens
- Meget lavt svinn
- Lav termisk ekspansjonskoeffisient
- God kryp-motstand
- God vibrasjons-motstand
- Høyere reaktivitet ved anvendelser i lavere temperaturer (+5 °C) og hurtig fasthetsutvikling
- Ugjennomtrengelig for de fleste væsker samt vann-damp.

## GODKJENNELSER / STANDARDER

CE-merking og tilhørende ytelseseerklæring iht. EN 1504-6:2006 "Forankringsprodukt for armeringsstål"

Samsvarer med LEED v4 MR: "Materialkomponenter (alternativ 2)"

## PRODUKTINFORMASJON

Kjemisk base	Epoksyharpiks, fillere og tilslag	
Forpakning	Forhåndsdosert emballasje (Komp. A+B+C)	20,4 kg
Holdbarhet	24 måneder fra produksjonsdato	
Lagringsforhold	Produktet må lagres tørt i original, uåpnet og ubeskadiget samt forseglet emballasje ved temperaturer mellom +5 °C og +30 °C. Se også emballasjetekest. Se gjeldende sikkerhetsdatablad(er) for informasjon om sikker håndtering og lagring.	
Utseende/farge	Grå	
Tetthet	Komp. A+B+C blandet	2 300 kg/m <sup>3</sup>

## TEKNISK INFORMASJON

Effektiv last område	> 85 %	(ASTM C1339)	
Trykkstyrke	<b>Herdetid</b>	<b>+5 °C Herdetemperatur</b>	(ASTM C579)
	1 døgn	15 N/mm <sup>2</sup>	
	3 døgn	78 N/mm <sup>2</sup>	
	7 døgn	91 N/mm <sup>2</sup>	
	28 døgn	92 N/mm <sup>2</sup>	
Elastisitetsmodul ved kompresjon	21 000 N/mm <sup>2</sup>	(EN 196-1)	
Bøyestyrke	30 N/mm <sup>2</sup>	(ISO 178)	
	27 N/mm <sup>2</sup>	(ASTM C580)	
Elastisitetsmodul ved bevegelse	18 000 N/mm <sup>2</sup>	(ASTM C580)	
Strekfasthet	15 N/mm <sup>2</sup>	(EN ISO 527-2)	
	12 N/mm <sup>2</sup>		
Vedheftstyrke	Skråskjær > 19 N/mm <sup>2</sup> (betongbrudd)	(ASTM C882)	
	8,5 N/mm <sup>2</sup> (på stål)	(EN 1542)	
	4 N/mm <sup>2</sup> (betongbrudd)		
Siging	0,98 % ved 4,14 N/mm <sup>2</sup> (600 psi) / 31 500 N (+60 °C) 0,81 % ved 2,76 N/mm <sup>2</sup> (400 psi) / 21 000 N (+60 °C)	(ASTM C1181),	
Forlengelse ved brudd	0,1 %	(EN ISO 527-2)	
Varmenedbøyingstemperatur	Herdet 7 døgn ved +23 °C +53 °C	(ASTM D648)	
Krymp	0,18 %	(DIN 52450)	
Varmeutvidelseskoeffisient	-30 °C til 0 °C	2,01 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	(EN 1770)
	0 °C til +30 °C	2,38 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	
	+30 °C til +60 °C	2,05 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	
Brukstemperatur	Maksimum	+60° C	
	Minimum	-40° C	
Vannopptak	Koeffisient W, herdet 7 døgn	0,018 %	(ASTM C413)

## BRUKSINFORMASJON

<b>Blandingsforhold</b>	Komp. A : B : C	4 : 1 : 32,5 (vektdele)	
	Væske (A+B) : Pulver (C)	1 : 6,5 (vektdele)	
	Avhengig av bruksområde kan andel av komp. C økes som følger:		
	Komp. A : B : C	4 : 1 : 37,5 (vektdele)	
	Væske (A+B) : Pulver (C)	1 : 7,5 (vektdele)	
	For ytterligere informasjon kontakt Sikas tekniske avdeling,		
<b>Lag tykkelse</b>	Maksimum	100 mm	
	Minimum	10 mm	
<b>Maksimal avstivelse</b>	Testet ved + 23 °C	+38 °C	(ASTM D2471)
<b>Flyteevne</b>	160 mm (23 °C etter 5 min)	Utflytingslengde i kasse	(EN 13395-2)
	270 mm (23 °C)	Synkutbredelse	(EN 13395-1)
	6/15 sekunder		(ASTM C1339)
<b>Produkt temperatur</b>	Maksimum	+30 °C	
	Minimum	+5 °C	
<b>Lufttemperatur</b>	Maksimum	+30 °C	
	Minimum	+5 °C	
<b>Duggpunkt</b>	Vær oppmerksom på kondens! Temperaturen i underlaget og det uherdede produktet må være minst 3 °C over duggpunktet for å redusere risikoen for kondensering.		
<b>Overflatetemperatur</b>	Maksimum	+30 °C	
	Minimum	+5 °C	
<b>Fukttinnhold i underlaget</b>	<b>Underlag</b>	<b>Testmetode</b>	<b>Fukttinnhold</b>
	Sementbasert underlag	Kalsiumkarbid metode ("CM-method")	≤ 4 %
	Ingen oppadstigende fukt (ASTM D4263, polyetylen-folie)		
<b>Brukstid</b>	Brukstiden begynner når harpiks og herder blandes. Den er kortere ved høye temperaturer og lengre ved lave temperaturer. Jo større mengde som blandes, desto kortere er brukstiden.		
	For å oppnå lengre brukstid ved høye temperaturer, kan blandingen deles inn i mindre porsjoner. En annen metode er å kjøle komponentene A + B før de blandes (dvs. bare når temperaturen er over +20 °C).		
	<b>Temperatur</b>	<b>Tid</b>	
	+5 °C	100 minutter	
	+15 °C	80 minutter	
	+23 °C	60 minutter	

## PRODUKTDATAGRUNNLAG

Alle tekniske data i dette produktdatabladet er basert på laboratorietester. Faktiske målte data kan avvike på grunn av omstendigheter utenfor vår kontroll.

## ØKOLOGI, HELSE OG SIKKERHET

For informasjon og råd om sikker håndtering, lagring og avhending av kjemiske produkter, skal brukerne

forholde seg til siste sikkerhetsdatablad om produktet inneholder fysiske, økologiske, toksikologiske og andre sikkerhetsrelaterte data .

# BRUKERVEILEDNING

## UNDERLAGETS BESKAFFENHET

### BETONG

Betong må ha minst 28 døgns alder. Underlaget må være fast, rengjort, tørt eller lett fuktig, samt være fritt for stående vann (dammer), Underlag må være fritt for forurensning som is, skitt, olje, fett, belegg, slam, utfellinger, tidligere overflatebehandlinger og løst, smuldrende material.

### STÅL

Overflater må være faste, rensede, tørre, samt være frie for forurensninger som skitt, olje, fett, belegg samt løse, smuldrende materialer.

## FORBEHANDLING AV UNDERLAGET

### VIKTIG

#### Redusert vedheft som følge av kontaminert overflate

Overflate-forurensninger som støv og løst material, inkludert forurensning fremkalt under forbehandling av underlag, kan redusere produktets ytelse.

1. Før påføring av produktet, rengjør grundig alle underlag med egnet industristøvsuger eller støvfjerningsutstyr.

### BETONG

Egnede metoder til forbehandling av underlag inkluderer følgende:

- Slyngrensing ("blastring")
- Høytrykks-vask
- Nålhammer
- Pigghammer
- Krysshammer
- Sliping

1. Utfør mekanisk forbehandling av underlag ved bruk av egnet metode.
2. Lommer eller hull etter montasje-utsparinger må også rengjøres.

Underlaget må sikres en åpen og teksturert overflateprofil for å etablere god vedheft.

### STÅL

Egnede metoder til forbehandling av underlag inkluderer følgende:

- Sandblåsing
- Høytrykks-vask
- Sliping

1. Utfør mekanisk forbehandling av underlag ved bruk av egnet metode.

Underlaget må sikres en lys metall-finish med overflate-profil som tilfredsstiller nødvendige krav til vedheftstyrke.

## FORSKALINGSMATERIALER

### Forhåndsbedingungen:

Ved bruk av forskaling må denne være sikret tilstrekkelig bæreevne, behandlet med slippmiddel, samt være forseglet for å hindre lekkasje

1. Etablér en støpeåpning i forskaling med 100 mm overhøyde for å unngå dannelse av luftblærer

Merknad: Bruk av støpe-kasse med et skrånende mate-trau vil forbedre utflytningsevnen, samt redusere dannelse av luft-blærer.

## BLANDING

### VIKTIG

#### Feil blandeteknikk kan gi negative effekter på produktets bearbeidbarhet og åpentid

1. Ved forbruk av flere sett, bland ikke opp neste sett før foregående sett er oppbrukt.

## FORHÅNDSDOSERTE SETT

1. VIKTIG Bland kun hele sett.  
Før blanding av komponenter, bland opp komponent A (resin) kortvarig ved bruk av saktegående drillmikser påmontert blandespiral (max. 300 rpm).
2. Tilsett komp. A til komp. B (herder) og bland komp. A+B kontinuerlig i minst 3 minutter inntil ensartet farge og glatt konsistens er oppnådd.
3. Under blanding av komp. A + B, tilsett gradvis komp. C (tilslag).
4. VIKTIG Ikke forleng blandetid unødig. Bland inntil en ensartet blanding er oppnådd.

## BULK EMBALLASJE (IKKE FORHÅNDSDOSERT)

1. Før blanding av komponenter, bland opp komponent A (resin) kortvarig ved bruk av saktegående drillmikser påmontert blandespiral (max. 300 rpm).
2. Vei opp tilmålte mengder av komponenter (A+B) og tøm over i egnet blandebeholder.
3. Bland komponenter A+B kontinuerlig i minst 3 minutter inntil ensartet farge og glatt konsistens er oppnådd.
4. Under blanding av komp. A + B, tilsett gradvis tilmålt mengde komp. C (tilslag).
5. VIKTIG Ikke forleng blandetid unødig. Bland inntil en ensartet blanding er oppnådd.

## INSTALLASJON

### VIKTIG

#### Skader som følge for høy langtids last

Sikadur® harpiks er utviklet for å oppvise lav kryp-bevegelse ved permanent belastning. Men som følge av de karakteristisk kryp-egenskapene til polymer-baserte materialer under last-påkjenning, må den dimensjonerende langtids-lasten ta høyde for kryp-bevegelsene.

1. Sørg for at dimensjonerende langtidslast er lavere enn ¼ til ⅓ av korttids bruddlast
2. Ta kontakt med ansvarlig konsulent (RIB) for kontroll-beregninger av tillatte belastninger for aktuelt bruksområde.

## UTSTØPING

1. **VIKTIG** Etablér en støpeåpning med 100 mm overhøyde for å unngå dannelse av luftblærer. Tøm over ferdigblandet masse i forberedt forskaling, og sørg for uavbrutt utflyting gjennom hele støpeoperasjonen.
2. Ved understøping av fundamentplater og maskinfundamenter, støp opp forskalingen med epoksymørtel i 3 mm høyere nivå enn undersiden av understøpt fundament.

## FLYTENDE REPARASJONSMASSE

1. Umiddelbart etter blanding, tøm over blandet masse i forskaling eller i reparasjons-området samtidig som det sikres uavbrutt utflyting.

## YTTERLIGERE SJKT

1. Påfør ytterligere sjikt suksessivt etter at hvert enkelt-sjikt har blitt avkjølt og har herdet tilstrekkelig.

Merknad: Det siste sjiktet i flersjikts-oppbygning må ha minst 50 mm tykkelse.

## RENGJØRING AV VERKTØY

Rengjør alt verktøy og utstyr med Sika® Colma Cleaner umiddelbart etter bruk. Herdet material kan kun fjernes mekanisk.

## LOKALE REGLER

Vennligst bemerk at som et resultat av lokale bestemmelser kan egenskapene til dette produktet variere fra land til land. Vennligst konferer lokale produktdatablad for eksakt beskrivelse av bruksområder og egenskaper.

## JURIDISK INFORMASJON

Denne informasjonen, og i særdeleshet anbefalingene i forbindelse med anvendelse av Sika-produkter er gitt i god tro, basert på Sikas inneværende kunnskap og erfaring med produktene når de er riktig lagret, behandlet og anvendt under normale forhold i h.t. Sikas anbefalinger. Opplysningene gjelder kun for utførelsen(e) og produkt (er) uttrykkelig referert til her. Ved endringer i utførelsesparameterne, for eksempel endringer i underlag etc., eller i tilfelle av en annerledes utførelse, ta kontakt med Sikas Tekniske service før bruk av våre produkter. Informasjonen i dette dokumentet fritar ikke brukeren av produktene fra å teste dem for det tiltenkte formålet og hensikten. Enhver ordre aksepteres i henhold til Sikas gjeldende salgs- og leveringsbetingelser. Brukere skal alltid forholde seg til sist oppdaterte versjon av produktdatablad og sikkerhetsdatablad for det aktuelle produktet. Kopier av sist oppdaterte versjon finnes på Sika Norge AS' internettsider: [www.sika.no](http://www.sika.no)

### Sika Norge AS

Sanitetsveien 1  
2013 Skjetten  
Postboks 71, 2026 Skjetten  
Tlf.: +47 67 06 79 00  
E-post: [kundeservice@no.sika.com](mailto:kundeservice@no.sika.com)  
[www.sika.no](http://www.sika.no)



### Produktdatablad

Sikadur®-42+ HE Cold Climate  
Januar 2024, Versjon 02.01  
020202010010000107

Sikadur-42+HEColdClimate-no-NO-(01-2024)-2-1.pdf