

## PRODUKTDATABLAD

## Sikafloor®-2 SynTop

Ikke-metallisk hardbetong (istrøings-produkt) for betonggulver

## PRODUKTBESKRIVELSE

Sikafloor®-2 SynTop er et 1-komponent, ferdigblandet, farget syntetisk hardbetong-produkt ("dry-shake" / istrøingsprodukt). Det består av sement, tilslag med høy hardhet, kompatible tilsetningsstoffer og pigment.

## BRUKSOMRÅDER

Sikafloor®-2 SynTop skal kun anvendes av profesjonelle brukere.

Sikafloor®-2 SynTop brukes som:

- Ikke-metallisk hardbetong / istrøings-belegg for monolittiske gulv i industri-, nærings- og offentlige bygg

Merk:

- Produktet skal kun benyttes av erfarne entreprenører.

## PRODUKTINFORMASJON

Kjemisk base	Blanding av naturlige og syntetiske tilslag, blandet med sement, tilsetningsstoffer og pigmenter.
Forpakning	25 kg sekk Se gjeldende prislister for tilgjengelige emballasjevarianter.
Utseende/farge	Pulver: Naturgrå, lys-grå og hvit
Holdbarhet	12 måneder fra produksjonsdato.
Lagringsforhold	Produktet skal lagres i original, uåpnet og uskadd, forseglede emballasje under tørre forhold ved temperaturer mellom +5 °C og +30 °C. Se også emballasje-tekst. Se gjeldende sikkerhetsdatablad (SDB) for informasjon om sikker håndtering og lagring.
Tetthet	2250 kg/m <sup>3</sup> etter 28 døgn

## PRODUKTEGENSKAPER

- Meget høy slitasjemotstand
- Høy slagseighet
- Kostnadseffektivt gulv med lang levetid
- Lavt vedlikeholdsbehov
- Utførelse for sklisikker overflate er mulig
- Støvfri
- Tilgjengelig i flere farger

## GODKJENNELSER / STANDARDER

- CE-merking og tilhørende ytelseserklæring iht. EN 13813:2002 — Støpte gulvbelegg eller avrettingslag, og materialer - Materialer - Egenskaper og krav - Sementbasert avrettingsmasse

## TEKNISK INFORMASJON

Slitestyrke	AR 0.5	Abrasjons- dybde 38 µm	BCA	(BS EN 13892-4)
Produktet har et slitasjevolum på 4,5 cm <sup>3</sup> per 50 cm <sup>2</sup> i henhold til Böhme-metode. Prøver ble testet på betongunderlag med et produktforbruk på 5 kg/m <sup>2</sup> .				
Trykkstyrke	28 døgn	+20 °C	≥ 70 N/mm <sup>2</sup>	(EN 13892-2)
Bøyestyrke	28 døgn	+20 °C	≥ 7 N/mm <sup>2</sup>	(EN 13892-2)

## BRUKSINFORMASJON

Forbruk	3–5 kg/m <sup>2</sup>		
Merk: Forbruksdata er teoretiske og tar ikke høyde for ekstra materialforbruk som følge av underlagets porøsitet, overflateprofil, nivåvariasjoner, materialsvinn eller andre variasjoner. Påfør produktet på et testområde for å beregne nøyaktig forbruk for de spesifikke underlagsforholdene og det planlagte påføringsutstyret.			
Lag tykkelse	Maksimum	3,0 mm	
	Minimum	2,5 mm	
Lufttemperatur	Maksimum	+30 °C	
	Minimum	+5 °C	
Relativ luftfuktighet	Maksimum	98 % RF	
	Minimum	30 % RF	

## 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

#### VIKTIG

#### Dårlig overflatefinish på grunn av uegnede tilsetningsstoffer

En overflate av dårlig kvalitet kan oppstå ved bruk av kompakterbar hardbetong (istrøings-produkt) på betong hvor uegnede tilsetningsstoffer er benyttet. Riktig valg av tilsetningsstoffer er avgjørende for aktuell gulvbetong-resept. Kontakt Sika Teknisk Service for ytterligere rådgivning.

1. Ikke bruk luftinnførende tilsetningsstoffer: Luftinnført betong er ikke egnet som underlag for påføring av hardbetong (istrøings-produkt).
2. Bruk Sika ViscoCrete® superplastiserende tilsetningsstoffer for å sikre optimal betongkvalitet. Dette gjelder også ved samtidig bruk av fiberarmering – for å sikre en optimal fiber-fordeling i blandingen.

Betong må leveres i jevn kvalitet og være i henhold til lokale standarder. Et synk-mål i området: 75–110 mm vil normalt gi best resultater.

Platen som skal støpes ut må være i betong av god kvalitet med et vann/semment-forhold mellom: 0,45 og 0,55, som må være konsistent under utstøping. Trykkfastheten skal være minimum: 25 N/mm<sup>2</sup>.

## INSTALLASJON

### VIKTIG

#### Skadet overflatefinish på grunn av for rask uttørring av overflaten

Ugunstig eksponering påføring kan føre til rissdannelse og fargevariasjoner.:

1. Produktet skal ikke påføres ved sterk vind, eller trekk.
2. Påse at utstøping av gulvet utføres under korrekte herde-betingelser iht. til god støpe-skikk og praksis.

### VIKTIG

#### Dårlig overflatefinish på grunn av ujevn påføring

Dårlig utførelsespraksis kan føre til et ujevnt og inkonsistent, estetisk overflate-uttrykk.

1. Sørg for jevn påføring av produktet, og bruk korrekt tidspunkt for påføring samt riktige glatte-teknikker.

#### Lav relativ luftfuktighet under 40 %

Merk: Uønsket kalk-utfelling kan forekomme på overflaten ved lav relativ fuktighet.

#### Høy relativ luftfuktighet over 80 %

Merk: Vannutskillelse / "Bleeding", langsommere herding og forsinket fasthetsutvikling kan oppstå, og lengre etterbehandling kan bli nødvendig ved høy relativ fuktighet.

#### Variierende forhold som påvirker påføringstid

Merk: Påføringstiden for istrødd hardbetong påvirkes av alle faktorer som har innvirkning på utstøpning, og kan derfor variere betydelig avhengig av de gjeldende forholdene.

#### Variasjoner i betong som kan gi fargeforskjeller

Merk: Variasjoner i betongegenskaper som vanninnhold og sementkvalitet kan føre til mindre fargevariasjoner.

Merk: Fargevariasjoner under tørkeperioden er normalt for dette systemet og må påregnes.

Merk: istrødd hardbetong gir en overflatefinish på betong med noe fargevariasjon over gulvet som følge av den naturlige variasjonen i betongen de påføres på.

#### Gjentatt maskinell stålglatting

Merk: Gjentatt maskinell stålglatting tilfører spenninger i overflaten og kan føre til at det oppstår fine riss i gulvet. Dette er typisk for alle maskinelt, stål-glattede betongoverflater og har ingen negativ påvirkning på gulvets ytelse.

## MEKANISK PÅFØRING: AUTOMATISK LASER-STYRT STRØ-VOGN

Forutsetninger:

Betongen er ferdig utstøpt, kompaktert og avrettet.

1. Start istrøing av hardbetong raskest mulig etter at betongen er avrettet, i én enkelt omgang, slik at hydratisering av istrødd hardbetong sikres så raskt som mulig.
2. Bearbeid kantområdet der tilstøtende felt skal støpes mot. Merk: Produktet kan medføre at betongoverflaten stivner raskere enn normalt.
3. Start stålglatting med glattemaskin (håndholdt versjon, eller sitte-modell) i kryssende arbeids-retninger for å oppnå ønsket overflatefinish.

## MANUELL PÅFØRING

Forutsetninger:

Betongen er ferdig utstøpt, kompaktert og avrettet.

1. Avhengig av forholdene fjernes overskudds-vann fra overflaten, eller tillat naturlig fordampning.
2. Vurder når betongen er klar for påføring av istrøingsprodukt / hardbetong. Merk: Prosessen kan starte når betongen er gangbar uten at det etterlates et avtrykk dypere enn 3–5 mm.
3. Stålglatte overflaten med glattemaskinen. Merk: Komprimering med glattemaskin kan starte så snart vekten av maskinen kan bæres av betongoverflaten
4. Fordel jevnt to tredjedeler av nødvendig hardbetong / istrøingsmateriale på den komprimerte og avrettede betongen. Produktet påføres i to trinn. Mengdene i hvert trinn avhenger av ønsket totalforbruk og lagtykkelse. Merk: Utlegging av produktet mer enn 2 meter fra støpepunktet reduserer jevnheten i finishen. Påfør produktet uten å skape kast / bølger i betongoverflaten.
5. Arbeid inn det første laget av istrøingsproduktet i platen under stålglatting.
6. Strø umiddelbart ut den resterende tredjedelen av materialet.
7. VIKTIG: Tilsett aldri vann på overflaten der istrøingsproduktet / hardbetongen er påført. Arbeid det andre laget inn i platen ved bruk av glattemaskin.
8. Bearbeid kantområder der tilstøtende felt skal støpes. Merk: Bruk av produktet medfører at betongoverflaten stivner raskere enn normalt.
9. Utfør stålglatting med glattemaskin (håndholdt versjon, eller sitte-modell) i kryssende arbeids-retninger for å oppnå ønsket overflatefinish.

## HERDEBEHANDLING

1. Sørg for optimale herdebetingelser for produktet umiddelbart etter avslutning av etterbehandling / stålglatting.
2. Bruk vannbasert, flytende herdemembran: Sikafloor® ProSeal W. Se produktdatablad for detaljer.

### Produktdatablad

Sikafloor®-2 SynTop

April 2026, Versjon 03.01

020815010020000010

## FUGER

1. Etter avsluttet etterbehandling og utførte sagsnitt skal eventuelle rester av væske i sagfugene eller slam fjernes umiddelbart.
2. Fyll fugene med Sikaflex® PRO-3 eller annet egnet Sikaflex®-fugemasse i henhold til gulvets prosjekteringsbeskrivelse.

## RENGJØRING AV VERKTØY

Rengjør alt verktøy og påføringsutstyr umiddelbart etter bruk med vann.

Herdet materiale kan kun fjernes mekanisk.

## RENGJØRING

For å opprettholde gulvets utseende etter påføring skal alt søl fjernes umiddelbart. Rengjør gulvet regelmessig med egnede rengjøringsmidler og voks, samt med utstyr som roterende børster, skrubbemaskiner, tørr-skrubber, høytrykksspyler iht. egnede rengjøringsregimer, samt ved bruk av industristøvsuger.

## 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

Sikafloor®-2 SynTop

April 2026, Versjon 03.01

020815010020000010

Sikafloor-2SynTop-no-NO-(04-2026)-3-1.pdf