



СИЛАНОВІ ПОЛІМЕРИ

ТАБЛИЦЯ ПІДГОТОВКИ ПОВЕРХОНЬ

ДЛЯ СИЛАНОВИХ (ГІБРИДНИХ) ПОЛІМЕРІВ
SIKA (STP) СЕРІЇ Sikaflex®-500

ВИКОРИСТАННЯ ТАБЛИЦІ ДЛЯ ПІДГОТОВКИ ПОВЕРХОНЬ

Інформація про підготовку поверхонь у цьому документі є лише орієнтиром і має бути випробувана на конкретних поверхнях.

За запитом, компанія Sika може надати рекомендації щодо специфіки підготовки проекту, що ґрунтуються на лабораторних дослідженнях. Завжди звертайтеся за додатковою інформацією.

ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ СЕРІЇ Sikaflex®-500

ПОПЕРЕДНІ УМОВИ:

Поверхні повинні бути чистими, сухими та очищеними від масла, жиру, пилу, сипучих частинок та бруду. Залежно від характеру забруднення можна використовувати Sika® Remover-208, Sika® Cleaner P або інший відповідний спосіб очищення. Для основ, схильних до окислення та/або зі слабким поверхневим шаром, може знадобитися шліфування поверхні до міцної поверхні. Перевірте сумісність із засобами для чищення.

Рівні	Опис
1	<ul style="list-style-type: none"> Загальна герметизація, невеликі компоненти з низьким рівнем навантаження Застосування в неструктурному інтер'єрному склеюванні, відсутність впливу екстремальних температур, відсутність контакту з водою
2	<ul style="list-style-type: none"> Герметизація великих компонентів, де очікується більший рух між з'єднаннями Інтер'єрне та екстер'єрне склеювання за нормальних умов навколишнього середовища
3	<ul style="list-style-type: none"> Застосування, що не підпадають під рівень 1 та 2, в яких зазначено додаткові вимоги Серійне застосування

Поверхня	ПД*	Рівень 1			Рівень 2			3
		Механічна обробка	Стимулятор адгезії/Очисник	Грунтовка	Механічна обробка	Стимулятор адгезії/Очисник	Грунтовка	
Алюміній (AlMg3, AlMgSi1 та подібні)	1	SA-205	SA-100		AP-C	SA-205		
Алюміній (анодований)	2	SA-205	SA-100				SP-210 SP-207	
Низьковуглецева сталь	3	SA-205	SA-100		AP-C		SP-210 SP-207	
Сталь (нержавіюча)	4	SA-205	SCP			SA-205 SA-100		
Сталь (гаряче оцинкована, електрооцинкована)	5	SA-205	SCP			SA-205 SA-100		
Кольорові метали (мідь, латунь, бронза, ...)	6	AP-C	SA-205	SP-210	AP-C	SA-205	SP-210	
Двокомпонентне фінішне покриття на водній та розчинній основі (PUR, акрил)	7	SA-205	SCP			SA-205 SA-100		
Порошкове покриття (поліестер (PES), EP/PES)	7	SA-205	SCP		AP-C	SA-205 SA-100		
Двокомпонентна грунтовка у виді фарби на водній та розчинній основі (PUR, акрил, епоксидна смола)	7	SA-205	SCP			SA-205 SCP		
Катодне покриття (електронне покриття)	7		SCP			SA-205 SCP		
Валкове покриття, переважно поліестер	8	SA-205				SA-205 SCA		
Гладка сторона гелькоуту FRP (ненасичений поліестер) або SMC	9	SA-205	SCP		AP-C	SA-205 SCP		
Шорстка сторона FRP (ненасичений поліестер)	9	AP-C	SA-205		AP-C	SA-205	SP-210	
АБС	10		SA-205	SP-207 SP-215	AP-C	SA-205	SP-207 SP-215	
Твердий ПВХ	10		SA-100			SA-100	SP-207	
Скло	11		SCP			SA-205 SCP		
Шовкографія (Скло з емальованим керамічним покриттям)	11		SA-205			SA-205 SA-100		
Дерево / Фанера	12			SP-207			SP-207 SP-215	

ЗВЕРТАЙТЕСЬ ДО ТЕХНІЧНОГО ВІДДІЛУ СИКА

 Рекомендований спосіб
 Альтернативний спосіб

* ПД = Пояснювальний додаток, див. стр. 4


ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРІАЛІВ ТА СКОРОЧЕННЯ

Інформація, що наведена нижче є скороченою версією технічних карт матеріалів.

Sika® Aktivator	-100	-205	Sika® Coating Aktivator
Колір кришки контейнера	помаранчевий	жовтий	білий
Колір матеріалу	від безбарвного до злегка жовтого	безбарвний, прозорий	від безбарвного до злегка жовтого
Тип матеріалу	Стимулятор адгезії		
Температура нанесення	Стандартний діапазон 10 - 35 ° С. Для отримання конкретних значень звертайтеся до найновішої технічної карти матеріалу.		
Спосіб нанесення	Втирати чистим паперовим рушником без ворсу (Метод нанесення Sika Aktivator®-100 втиранням / витиранням)		
Об'єм використання	Приблизно 20 мл/м ² (залежно від способу нанесення).		
Час висихання (23 ° С / 50 % відносної вологості)	Мінімальний діапазон часу висихання варіюється від 10 до 30 хвилин залежно від матеріалу, поверхні та кліматичних умов. Для отримання конкретних значень звертайтеся до найновішої технічної карти матеріалу.		

Sika® Primer	-207	-210	-215
Колір кришки контейнера	чорний	сірий	темний синій
Колір матеріалу	чорний	прозорий, жовтуватий	прозорий, жовтуватий
Тип матеріалу	Ґрунтовка		
Температура нанесення	Стандартний діапазон 10 - 35 ° С. Для отримання конкретних значень звертайтеся до найновішої технічної карти матеріалу.		
Підготовка перед використанням	Інтенсивно струшуйте балончик до тих пір, поки кульки для перемішування не будуть вільно торохтати. Потім продовжуйте струшувати ще хвилину.		н.з.
Спосіб нанесення	пензель / фетр / губка аплікатор		
Об'єм використання	Приблизно 50 мл/м ² (залежно від способу нанесення та пористості поверхні).		
Час висихання (23 ° С / 50 % відносної вологості)	Мінімальний діапазон часу висихання варіюється від 10 до 30 хвилин залежно від матеріалу, поверхні та кліматичних умов. Для отримання конкретних значень звертайтеся до найновішої технічної карти матеріалу		

Примітка: активатори та ґрунтовки Sika® - це системи, що реагують на вологу. Щоб зберегти якість продукту, важливо закрити контейнер одразу після використання. При частому використанні, рекомендується утилізувати продукт через місяць після першого відкриття. При не частому використанні рекомендується утилізувати продукт через два місяці після відкриття. При виборі губки аплікатора необхідно враховувати стійкість до розчинників. Відповідні продукти включають Sika® Cleaner PCA або меламінову губку Basotect від BASF.

Скорочення	Продукт/Пояснення
	Спеціальна підготовка непотрібна
GR-V	Дрібнозернистий абразивний папір (наприклад від Sia або 3M) з подальшим очищенням, сухою серветкою SCP
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SCA	Sika® Coating Aktivator
SP-207	Sika® Primer-207
SP-210	Sika® Primer-210
SP-215	Sika® Primer-215

Завжди звертайтеся до додаткових джерел, таких як Загальні вказівки «Склеювання та герметизація Sikaflex®», поточні технічні карти матеріалів, карти безпеки, додаткова інформація про матеріали та технічна інформація тощо перед використанням матеріалів. Проектно-орієнтовані рішення задокументовані у звітах Технічної служби. Ці рішення можуть відрізнятися від даної таблиці та мають пріоритет над загальними рекомендаціями, наведеними в цій таблиці підготовки поверхонь.

ПРАВОВА ІНФОРМАЦІЯ

Інформація, і, зокрема, рекомендації, які стосуються способу застосування та кінцевого використання продукції компанії Sika, надаються сумлінно, на підставі наявних досвіду і знань компанії Sika про продукцію, за умов належного зберігання продукції, поводження з нею та використання в нормальних умовах відповідно до рекомендацій компанії Sika. На практиці відмінності між матеріалами, поверхнями і фактичними умовами місця, в якому застосовується продукція, можуть виключати можливість надання будь-якої гарантії щодо товарного стану і придатності для продажу чи придатності для конкретного використання, а також виключати всяку відповідальність, яка може виникнути через будь-які правовідносини, у зв'язку з, або з наданих будь-яких письмових рекомендацій чи інших пропозицій. Замовник продукції повинен перевірити її придатність для передбачуваного застосування і мети. Компанія Sika залишає за собою право змінювати склад своєї продукції. Майнові права третіх сторін повинні бути дотримані. Всі замовлення приймаються згідно з діючими умовами продажів і постачань. Користувачі повинні завжди звертатися до останньої чинної редакції Технічної карти матеріалу відповідного виду, копії якої будуть надані за запитом.

ПОЯСНЮВАЛЬНИЙ ДОДАТОК ПРО ПІДГОТОВКУ І ОБРОБКУ ПОВЕРХОНЬ

1. Алюміній

Сплави, що містять магній або кремній, можуть утворювати нестійкий шар на поверхні. Цей шар необхідно видалити за допомогою дрібнозернистого абразивного паперу.

2. Алюміній, анодований

Для алюмінію, поверхня якого була оброблена, напр. хромована, анодована або з покриттям, звичайно достатньо простої попередньої обробки. З огляду на велику різноманітність способів анодування, необхідно провести попередні випробування, щоб перевірити достатність адгезії.

3. Низьковуглецева сталь

Залежно від умов, сталь піддається корозії. Грунтовки Sika, нанесені на поверхню дуже тонким шаром, не забезпечують захист від корозії як такий, див. пункт Загальна інформація.

4. Нержавіюча сталь

Терміни "нержавіюча сталь" та "спеціальна сталь" охоплюють цілу групу, яка має важливий вплив на поведінку адгезії. Адгезію можна покращити за допомогою попереднього шліфування за допомогою дрібнозернистого абразивного паперу.

5. Сталь (гаряче оцинкована, електрооцинкована)

Склад поверхні гаряче оцинкованих компонентів неоднорідний. Тому необхідно проводити періодичні перевірки адгезії. Промаслена сталь з цинковим покриттям повинна бути знежирена перед використанням. У разі електрооцинковки, поверхню готують за контрольними специфікаціями, склад поверхневого шару більш-менш однорідний по всій поверхні. Не використовуйте абразивні матеріали для оцинкованої сталі.

6. Кольорові метали

Такі метали, як латунь, мідь і бронза, схильні до взаємодії з герметиком або клеєм. Тому перед використанням рекомендується звернутися за консультацією до компанії Sika.

7. Поверхневі покриття, фарби

Як правило, очікується успішне склеювання за допомогою продуктів Sikaflex® з такими системами фарб: катафоретичні занурювальні покриття, порошкові покриття, епоксидні або поліуретанові фарби. При використанні ефіру полівінілбутиральної або епоксидної смоли тощо, когезія матеріалу Sikaflex® часто вище, ніж адгезія до поверхні.

Увага: наявність добавок у фарбі може негативно вплинути на адгезію до її поверхні. Деякі покриття можуть бути вразливими до старіння. Тому перед склеюванням їх необхідно захистити від ультрафіолетового випромінювання та інших джерел старіння.

8. Валкове покриття

Валкове покриття - це процес, який визначений в EN 10169: 2010. Це процес нанесення покриттів на металеві котушки. Доступні покриття включають поліефіри, пластиколи, поліуретани, полівінілові фторопласти (PVDF), епоксидні смоли. Через велику різноманітність покриттів, необхідно провести попередні випробування, щоб перевірити достатність адгезії.

9. FRP

(пластик, укріплений фіброю)

Ці матеріали складаються здебільшого з термоусадкових пластмас, виготовлених з ненасиченого поліефіру, рідше з епоксидних вінілових ефірів або фенолформальдегідних смол. Нещодавно виготовлені компоненти ще не досягли повного затвердіння, і тому підлягають подальшій усадці після їх видалення з форми. З цієї причини для адгезивного склеювання слід вибирати тільки витримане або загартоване лиття з FRP. Гладка сторона (сторона гелевого покриття) може бути забруднена мастилом для форм, що негативно впливає на адгезію. Поверхня шорсткої зворотної сторони, яка під час виробництва піддається впливу повітря, повинна бути ретельно очищена та додатково підготовлена. Напівпрозорий або напівпрозорий FRP повинен відповідати УФ-вимогам, див. Загальні відомості.

10. Пластмаси

Деякі пластмаси вимагають спеціальної фізико-хімічної обробки, перш ніж вони будуть успішно склеєні (вогнева обробка або обробка плазмою в поєднанні з попередньою хімічною обробкою). Поліпропілен і поліетилен - приклад. Через велику різноманітність пластичних сумішей неможливо дати конкретні вказівки через потенційну різницю компонентів та внутрішніх/зовнішніх роздільних речовин, які вони містять. Деякі пластмаси, такі як АБС, ПММА та ПК, можуть містити речовини, що можуть бути розчинені розчинниками, які входять до складу продукту Sika® Primer, що в деяких випадках може призвести до проблем адгезії. Термопласти піддаються ризику розтріскування під навантаженням. Термоформовані компоненти необхідно протерти перед процесом склеювання.

Про прозорі або напівпрозорі пластмаси див. Загальну інформацію на цій сторінці.

11. Скло/Шовкографія (Скло з емальованим керамічним покриттям)

Через виробництво на деяких вітрових стеклах може бути забруднення поверхні силіконом. Його можна видалити за допомогою Sika® Cleaner PCA.

12. Фанера з покриттям фенольною плівкою

Це водонепроникні фанерні панелі з облицюванням жовтою або коричневою плівкою. Підготовка поверхні така ж, як і для фарб та покриттів. У деяких випадках може знадобитися відшліфувати поверхню до деревини й попередньо обробити її як таку.

ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

Прозорі або напівпрозорі поверхні На прозорих або напівпрозорих поверхнях, де поверхня склеюється піддається впливу прямих сонячних променів через прозорий або напівпрозорий шар, необхідно використовувати певну форму УФ-бар'єру для захисту клейового з'єднання. Він може складатися з непрозорої обкладинки, оптично щільного екрана або чорної ґрунтовки для напівпрозорих основ, таких як напівпрозора FRP або шовкографія. Через високий вплив ультрафіолетового випромінювання при зовнішньому застосуванні, використання чорних ґрунтовок для захисту від УФ-променів недостатньо. Для використання в середині приміщень, і там, де з'єднання іноді піддається впливу ультрафіолетового випромінювання, може бути достатньо чорної ґрунтовки для захисту від УФ-променів. Зверніться до технічного відділу Sika.

Захист від корозії

Усі перераховані засоби попередньої обробки в цій таблиці не призначені для забезпечення комплексного захисту від корозії. У більшості випадків шари ґрунтовки певною мірою захищають поверхню. Чи достатньо цього захисту для конкретних процесів, вирішують споживачі на власний розсуд.

EPDM/SBR

Гуми можуть бути виготовлені з натурального каучуку або штучного. Тут можливі майже нескінченні комбінації. З цієї причини кожен вид гуми має бути випробуваний окремо.

ESC

Нині розтріскування від впливу навколишнього середовища (ESC) є однією з найпоширеніших причин несподіваного руйнування термопластів, особливо аморфних полімерів. Ключовими параметрами, що викликають ESC є: навантаження, рідкі хімікати, вплив навколишнього середовища. Кожен процес склеювання має бути перевірений.

Захисний шар

Поверхні основи з високою варіативністю, такі як оцинковка, анодування, валкове покриття, лакування, фініші, повинні періодично оглядатися.



Наразі діють наші найновіші загальні умови продажу. Перед будь-яким використанням ознайомтесь з найновішою локальною технічною картою матеріалу.

Сіка Україна

03022, м. Київ вул. Миколи Грінченка, 4
Тел.: +38 044 492 94 19
Факс: +38 044 492 94 18
www.sika.ua

БУДУЄМО ДОВІРУ

