



ПОЛІУРЕТАН

ТАБЛИЦЯ ПІДГОТОВКИ ПОВЕРХОНЬ

ДЛЯ ОДНОКОМПОНЕНТНИХ ПОЛІУРЕТАНІВ SIKА
СЕРІЙ Sikaflex®-100 ТА -200

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 СЕРІЙ Sikaflex®-100 ТА -200

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. Перевірте сумісність із засобами для чищення.

Рівні	Опис
1	<ul style="list-style-type: none"> Загальне ущільнення, 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	Грунтовка	
Алюміній (AlMg3, AlMgSi1 та подібні)	1	AP-C	SA-100		AP-C	SA-205	SP-204 N	
		AP-C		SP-207	AP-C		SP-207	
Алюміній (анодований)	2		SA-100			SA-205	SP-204 N	
				SP-207	AP-C		SP-207	
Низьковуглецева сталь	3		SA-205	SP-204 N	AP-C	SA-205	SP-204 N	
			SA-100	SP-206 GP	AP-C		SP-207	
Сталь (нержавіюча)	4		SA-100		AP-C	SA-205	SP-204 N	
				SP-207	AP-C		SP-207	
Сталь (гаряче оцинкована, електрооцинкована)	5		SA-205		AP-C	SA-205	SP-204 N	
				SP-207	AP-C		SP-207	
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-100				SP-207	
				SP-207		SA-100	SP-206 GP	
Порошкове покриття (поліестер (PES), EP/PES)	7		SA-100		AP-C		SP-207	
				SP-207	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
Двокомпонентна грунтовка у виді фарби на водній та розчинній основі (PUR, акрил, епоксидна смола)	7		SA-100				SP-207	
				SP-207		SA-100	SP-206 GP	
Катодне покриття (електронне покриття)	7		SCP				SP-207	
			SA-100			SA-100		
Валкове покриття, переважно поліестер	8		SA-205		AP-C	SA-205		
			SCA			SCA	SP-206 GP	
Гладка сторона гелькоуту FRP (ненасичений поліестер) або SMC	9		SA-100		AP-C	SA-100		
				SP-207			SP-207	
Шорстка сторона FRP (ненасичений поліестер)	9	AP-C		SP-207	GR-V		SP-207	
		AP-C	SA-100	SP-206 GP	GR-V	SA-205	SP-215	
FRP (епоксидна матриця), CFRP	10	AP-C		SP-207	AP-C		SP-207	
		AP-C	SA-100	SP-206 GP	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
АБС	11			SP-209 D		SA-100	SP-209 D	
				SP-206 GP		SA-100	SP-206 GP	
Твердий ПВХ	11			SP-215		SA-205	SP-215	
				SP-207			SP-207	
ПММА / ПК (без покриття проти подряпин)	12			SP-209 D	AP-C		SP-209 D	
				SP-207	AP-C		SP-207	
Скло	13			SP-207			SP-207	
			SA-100			SA-100		
Шовкографія (Скло з емальованим керамічним покриттям)	13			SP-207			SP-207	
			SA-100			SA-100		
Дерево / Фанера	14						SP-215	

ЗВЕРТАЙТЕСЬ ДО ТЕХНІЧНОГО ВІДДІЛУ СИКА

*ПД = Пояснювальний додаток, див. стор. 4.

 Рекомендований спосіб
 Альтернативний спосіб

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 ° C. 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 ° C / 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	-204 N	-206 G+P	-207	-209 D	-210	-215
Колір кришки контейнера	світлий синій	чорний	чорний	зелений	сірий	темний синій
Колір матеріалу	непрозорий жовтий	чорний	чорний	чорний	прозорий, жовтуватий	прозорий, жовтуватий
Тип матеріалу	Грунтовка					
Температура нанесення	Стандартний діапазон 10 - 35 ° C. 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 торохтіти. 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 ° C / 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 грунтовки 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 нечастому використанні рекомендується утилізувати продукт через два місяці після відкриття. При виборі аплікатора для піни необхідно враховувати стійкість до розчинників. Відповідні продукти включають Sika® Cleaner PCA або меланінну піну Basotect від BASF.

Скорочення	Продукт/Пояснення
AP-C	Дрібнозернистий абразивний папір (наприклад, від Sia або 3M) з подальшим очищенням, сухою серветкою або SCP
GR-V	Шліфування (зернистість 60-80) та вакуумне очищення
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SCA	Sika® Coating Aktivator
SP-204 N	Sika® Primer-204
SP-206 GP	Sika® Aktivator-100 G+P
SP-207	Sika® Primer-207
SP-209 D	Sika® Primer-209 D
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 контрольованими специфікаціями, і склад поверхневого шару більшеченш 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, успішне склеювання продуктів Sikaflex® очікується з такими системами фарб: катафоретичні занурювальні покриття, порошкові покриття, епоксидні або поліуретанові фарби.

При використанні ефіру полівінілбутиральної або епоксидної смоли тощо, згортання 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, полівінілової фторопласти (PVDF), епоксидні смоли. Через велику різноманітність покриттів котушок необхідно провести попередні випробування, щоб перевірити достатність адгезію.

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 до додаткової підготовки поверхні. Напівпрозорий або напівпрозорий FRP повинен відповідати УФ-вимогам, див. Загальні відомості.

10. CFRP

(Полімер, армований вуглецевими волокнами) Ці матеріали є пластмасами, які містять вуглецеві волокна. Полімером, що зв'язує, часто є термореактивна смола, така як епоксидна смола, але іноді використовуються й інші термореактивні або термопластичні полімери, такі як поліефір, вініловий ефір або нейлон. На властивості кінцевого продукту CFRP також може впливати тип добавок, що вводяться до матриці зв'язування (смоли).

11. Пластмаси

Деякі пластмаси вимагають спеціальної фізико-хімічної обробки, перш ніж вони будуть успішно склеєні (полум'яна 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.

12. ПММА/ПК

Покриття ПММА або ПК, стійке до подряпин, необхідно видалити в зоні склеювання наждачним папером (зернистість 120) і попередньо обробити, як це визначено для непокритих поверхонь. Зауважте, що цей останній крок може погіршити механічні властивості ПММА/ПК. Зв'яжіться з Sika для отримання рішень без видалення покриття. Див. Також додатковий пункт 11 і завжди враховуйте УФ-правила, згадувані в розділі «Прозорі або напівпрозорі підкладки» та ESC під пунктом Загальна інформація.

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

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

14. 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 склеювана поверхня 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 субстратів, таких як напівпрозора FRP або трафаретна гравюра. Через високий вплив ультрафіолетового випромінювання при зовнішньому застосуванні, використання чорних ґрунтовок для захисту від УФ-променів недостатньо. Для внутрішніх застосувань і там, де лінія з'єднання іноді піддається впливу ультрафіолетового випромінювання, може бути достатньою 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

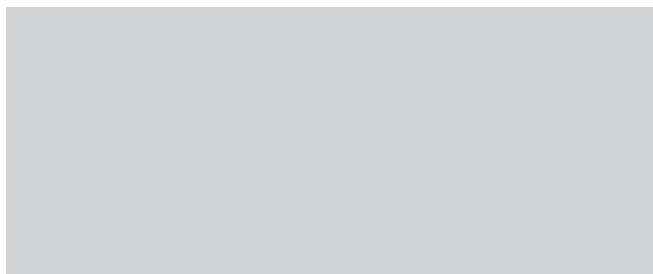
Гуми можуть бути виготовлені з натурального каучуку або штучно. Тому можливі майже нескінченні комбінації. З цієї причини кожен вид гуми має бути випробуваний окремо.

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, покриття катушок, 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

