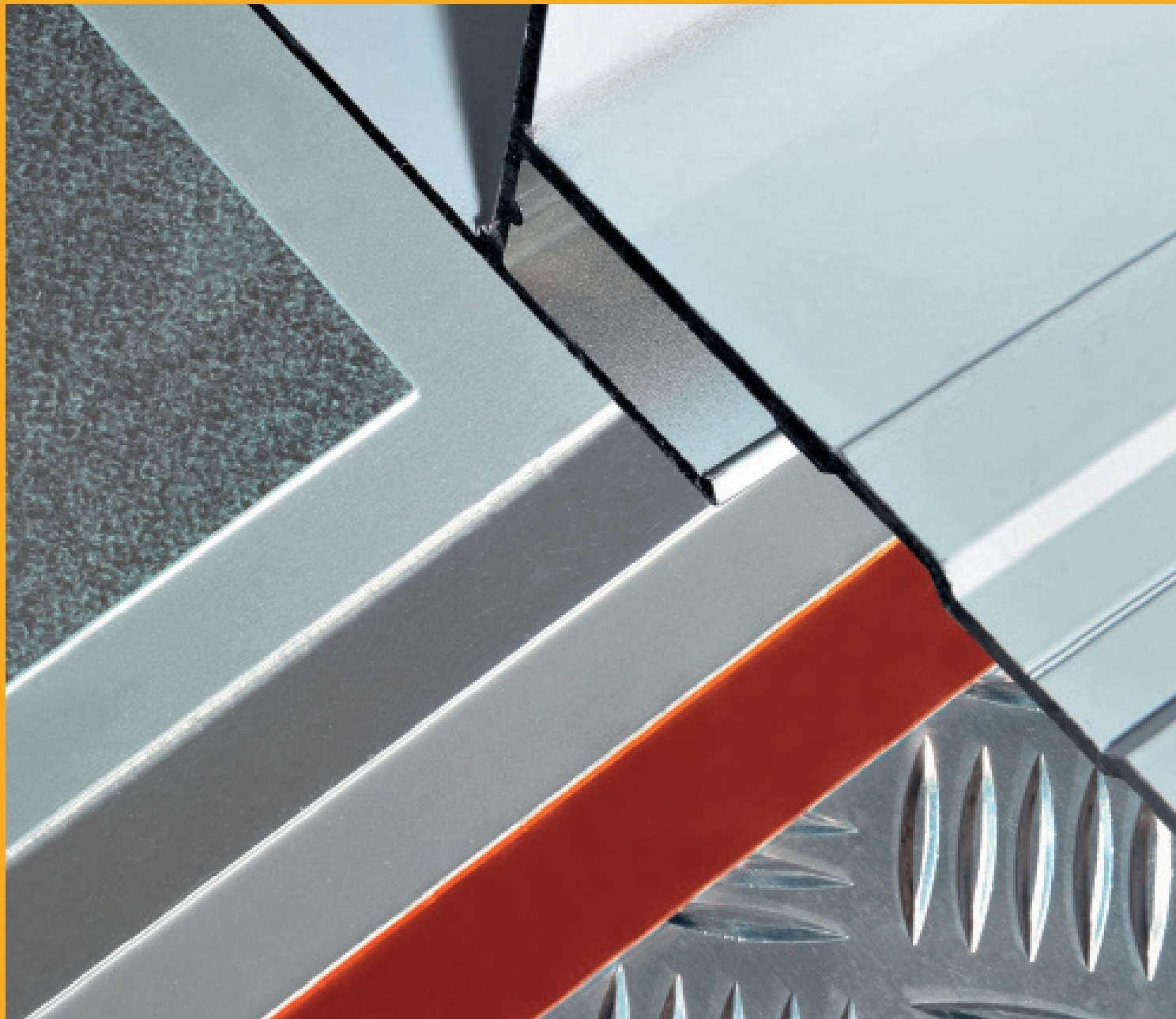




POLIMERY ZAKOŃCZONE SILANEM PRZEWODNIK PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI

DLA POLIMERÓW ZAKOŃCZONYCH SILANEM (STP) - Sikaflex® SERII 500

STOSOWANIE PRZEWODNIKA PRZYGOTOWANIA POWIERZCHNI

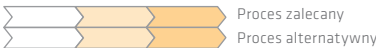
Informacje o sposobach przygotowania powierzchni zawarte w niniejszym dokumencie mają charakter wyłącznie orientacyjny i muszą zostać zweryfikowane w drodze badań na oryginalnych podłożach. Na życzenie Sika udostępnia zalecenia dotyczące obróbki wstępnej, oparte na badaniach laboratoryjnych. Należy zawsze sprawdzać dodatkowe informacje.

OGÓLNE ZALECENIA DOTYCZĄCE Sikaflex® SERII 500

Poziom	Opis
1	Ogólne zastosowania uszczelniające, małe elementy o niskim poziomie narażenia na naprężenie Niestrukuralne klejenie wewnętrzne, brak narażenia na ekstremalne temperatury, brak kontaktu z wodą
2	Uszczelnienia dużych elementów, w przypadku których należy spodziewać się większych ruchów spoiny Wewnętrzne i zewnętrzne aplikacje klejenia dla normalnych warunków otoczenia
3	Inne zastosowania, nieobjęte poziomami 1 i 2, w przypadku których określono dodatkowe wymagania Zastosowanie seryjne

Podłoże	N°	Mechaniczne	Środek zwiększający przyczepność / Środek czyszczący	Podkład	Mechaniczne	Środek zwiększający przyczepność / Środek czyszczący	Podkład	3
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1 i podobne)	1		SA-205 SA-100		AP-C AP-C	SA-205 SA-100		
Aluminium (anodowane)	2		SA-205 SA-100				SP-210 SP-507	
Stal (zwykła)	3		SA-205 SA-100		AP-C AP-C		SP-210 SP-507	
Stal (nierdzewna)	4		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Stal (cynkowana ogniowo, ocynkowana elektroli-tycznie)	5		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Metale nieżelazne (miedź, mosiądz, brąz,...)	6	AP-C	SA-205	SP-210	AP-C	SA-205	SP-210	
Dwukomponentowa powłoka nawierzchniowa wodna lub rozpuszczalnikowa (PUR, akrylowa)	7		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Powłoka proszkowa (poliester (PES), EP/PES)	7		SA-205 SCP		AP-C AP-C	SA-205 SA-100		
Dwukomponentowa powłoka podkładowa wodna lub rozpuszczalnikowa (PUR, akryl, epoksyd)	7		SA-205 SCP			SA-205 SCP		
Powłoka katodowa (e-coating)	7			SCP		SA-205 SCP		
Coil coating (głównie poliester)	8		SA-205			SA-205 SA-306 LUM		
FRP (nienasycony poliester) od strony żelkotu lub SMC	9		SA-205 SCP		AP-C AP-C	SA-205 SCP		
FRP (nienasycony poliester) od strony lay-up	9	AP-C AP-C	SA-205 SCP		AP-C	SA-205 SP-210		
ABS	10		SA-205 SP-215	SP-507	AP-C	SA-205 SP-215		
Twarde PVC	10		SA-100 SP-507			SA-100 SP-507		
Szkło	11			SCP		SA-205 SCP		
Nadruk ceramiczny na szkłe	11		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Drewno / Sklejka	12			SP-210		SP-210 SP-215		

*N = Noty wyjaśniające, zob. strona 4.



DANE PRODUKTÓW I SKRÓTY

Poniższe informacje o produktach stanowią skróconą wersję aktualnych Kart Informacyjnych Produktów.

Sika® Aktivator	-100	-205	-306 LUM
Kolor nakrętki pojemnika	pomarańczowy	żółty	biały
Kolor produktu	przezroczysty, bezbarwny do żółtawego	przezroczysty, bezbarwny	przezroczysty, bezbarwny do żółtawego
Rodzaj produktu	Środek zwiększający przyczepność		
Temperatura stosowania	Ogólny zakres wynosi od 10 - 35 °C. Konkretnie wartości zawsze znajdują się w aktualnej Karcie Informacyjnej Produktu.		
Zastosowanie	Procedura „wipe on / wipe off” – zwilżenie, a następnie starcie do sucha czystym i niestrzępiącym się ręcznikiem papierowym. (Dla Sika® Aktivator-205 wyłącznie zwilżenie, bez wycierania).		
Zużycie	Okolo 20 ml/m² (w zależności od metody nakładania).		
Czas odparowania (23 °C / 50 % w.w.)	Minimalny zakres czasu odparowania wynosi od 10 do 30 minut, w zależności od produktu, podłoża i warunków klimatycznych. Konkretnie wartości zawsze znajdują się w aktualnej Karcie Informacyjnej Produktu.		

Sika® Primer	-210	-215	-507
Kolor nakrętki pojemnika	szary	ciemnoniebieski	czarny
Kolor produktu	przezroczysty, żółtawy	przezroczysty, żółtawy	czarny
Rodzaj produktu	Podkład		
Temperatura stosowania	Ogólny zakres temperatur wynosi od 10 do 35 °C. Konkretnie wartości zawsze znajdują się w aktualnej Karcie Informacyjnej Produktu.		
Przygotowanie do użycia	Nie dotyczy		Energicznie wstrząsać butelką, aż kulki mieszające będą swobodnie grzechotać. Kontynuować wstrząsanie przez dodatkową minutę.
Zastosowanie	Aplikator w postaci pędzla / filcu / pianki.		
Zużycie	Okolo 50 ml/m2 (w zależności od metody nakładania i porowatości podłoża).		
Czas odparowania (23 °C / 50 % w.w.)	Minimalny zakres czasu odparowania wynosi od 10 do 30 minut, w zależności od produktu, podłoża i warunków klimatycznych. Konkretnie wartości zawsze znajdują się w aktualnej Karcie Informacyjnej Produktu.		

Uwaga: Aktywatory i podkłady Sika® są systemami reagującymi na wilgoć. W celu utrzymania jakości produktu ważne jest ponowne szczelne zamknięcie pojemnika natychmiast po użyciu. Przy częstym użytkowaniu, tzn. kilkakrotnym otwieraniu i zamykaniu, zaleca się zutylizować produkt w miesiąc po pierwszym otwarciu. Przy rzadkim użyciu zaleca się utylizację produktu dwa miesiące po otwarciu. Przy wyborze aplikatora piankowego należy wziąć pod uwagę odporność na rozpuszczalniki. Odpowiednie produkty to Sika® Cleaner PCA lub pianka melaminowa Basotect firmy BASF.

Skrót	Produkt/wyjaśnienie
	Nie jest wymagane specjalne przygotowanie powierzchni
AP-C	Włóknina ścierna, very fine (np. z Sia lub 3M), po której następuje etap czyszczenia, wytarcia na sucho lub SCP
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SA-306 LUM*	Sika® Aktivator-306 LUM
SP-507	Sika® Primer-507
SP-210	Sika® Primer-210
SP-215	Sika® Primer-215

Uwaga: Nie wszystkie produkty są dostępne globalnie.

*Do produktu dodano markery UV i przemianowano na Sika® Aktivator-306 LUM, poprzednio Sika® Coating Aktivator

Przed użyciem produktów należy zawsze zapoznać się z dodatkowymi informacjami, takimi jak ogólne wytyczne „Klejenie i uszczelnianie jednoskładnikowymi materiałami Sikaflex®”, aktualnymi Kartami Informacyjnymi Produktu, Kartami Charakterystyki, dodatkowymi informacjami o produkcie i informacjami technicznymi, itp. Rozwiązania projektowe są dokumentowane w raportach Działu Technicznego SIK A®. Rozwiązania te mogą różnić się od przedstawionych w tabeli i mają pierwszeństwo przed ogólnymi zaleceniami przedstawionymi w niniejszym Przewodniku Przygotowania Powierzchni.

NOTA PRAWNA
Informacje, a w szczególności zalecenia dotyczące działania i końcowego zastosowania produktów Sika Poland Spółka z o.o. z siedzibą w Warszawie (dalej: „Sika”) są podane w dobrej wierze, przy uwzględnieniu aktualnego stanu wiedzy i doświadczenia Sika i odnoszą się do produktów składowanych, przechowywanych i używanych zgodnie z zaleceniami podanymi przez Sika. Z uwagi na występujące w praktyce różnicowanie materiałów, substancji, warunków i sposobu ich używania i umiejscowienia, pozostające całkowicie poza zakresem wpływu Sika, właściwości produktów podane w informacjach, pisemnych zaleceniach i innych wskazówkach udzielonych przez Sika nie mogą być podstawą do przyjęcia odpowiedzialności Sika w przypadku używania produktów niezgodnie z zaleceniami podanymi przez Sika. Użytkownik produktu jest obowiązany do używania produktu zgodnie z jego przeznaczeniem i zaleceniami podanymi przez firmę Sika. Prawa własności osób trzecich muszą być przestrzegane. Sprzedaż, w której stroną sprzedającą jest Sika Poland Spółka z o.o. z siedzibą w Warszawie (dalej: „Sika”), jest realizowana zgodnie z aktualnie obowiązującymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży Sika (w skrócie OWS), określającymi prawa i obowiązki stron umów sprzedaży towarów Sika. OWS stanowią integralną część wszystkich umów sprzedaży zawieranych z firmą Sika. Kupujący jest zobowiązany zapoznać się z postanowieniami aktualnie obowiązujących Ogólnych Warunków Sprzedaży Sika jeszcze przed ostatecznym uzgodnieniem wszystkich istotnych elementów umowy, w momencie podpisania umowy lub złożenia zamówienia, a najpóźniej w momencie odbioru towaru, kupujący jest także zobowiązany do zapoznania się z informacjami zawartymi w aktualnej Karcie Informacyjnej użytkowanego produktu oraz do przestrzegania postanowień lub wymagań zawartych w tych dokumentach. OWS są ogólnie dostępne na stronie internetowej www.sika.pl oraz we wszystkich oddziałach Sika na terenie kraju. Kopię aktualnej Karty Informacyjnej Produktu Sika dostarcza Użytkownikowi na jego żądanie. Deklaracje Właściwości Użytkowych dostępne na stronie www.sika.pl w zakładce Dokumentacja Techniczna.

UWAGI WYJAŚNIAJĄCE DOTYCZĄCE PRZYGOTOWANIA I OBRÓBK PODŁOŻY

1. Aluminium

Stopy zawierające magnez lub krzem mogą tworzyć na powierzchni niestabilną warstwę. Warstwa ta musi być usunięta przy pomocy włókna ściernego very fine.

2. Aluminium anodowane

W przypadku aluminium, które zostało poddane obróbce powierzchniowej, np. chromianowaniu, anodowaniu lub powlekaniu, przed aplikacją kleju zazwyczaj wystarcza obróbka wstępna. Ze względu na różnorodność zabiegów anodowania konieczne jest przeprowadzenie badań wstępnych w celu sprawdzenia, czy przyczepność jest zadowalająca.

3. Stal zwykła

Stal jest narażona na korozję w zależności od warunków eksploatacji. Primery Sika, które są nakładane bardzo cienką warstwą na powierzchnię, nie zapewniają ochrony antykorozyjnej same w sobie. Więcej uwag zawarto w punkcie „Informacje Ogólne”.

4. Stal nierdzewna

Terminy „stal nierdzewna” i „stal specjalna” obejmują całą grupę materiałów, mających istotny wpływ na różne efekty przyczepności. Adhezję można poprawić przez wcześniejsze szlifowanie włókna ścierną very fine.

5. Stal ocynkowana ogniowo, ocynkowana elektrolitycznie

Skład powierzchni elementów ocynkowanych ogniowo nie jest jednorodny. Konieczne jest zatem przeprowadzanie okresowych kontroli przyczepności. Przed użyciem stal ocynkowana musi zostać odfuszczona. W przypadku ocynkowania elektrolitycznego powierzchnia jest przygotowana według kontrolowanej specyfikacji, a skład warstwy wierzchniej jest mniej lub bardziej jednorodny. Nie należy stosować środków ściernych na stali ocynkowanej elektrolitycznie.

6. Metale nieżelazne

Metale takie jak miedź, miedź i brąz mogą wchodzić w interakcje z uszczelniaczem lub klejem. W związku z tym zaleca się, aby przed użyciem skontaktować się z firmą Sika w celu uzyskania wskazówek.

7. Powłoki nawierzchniowe

Generalnie obserwowana jest dobra przyczepność produktów Sikaflex® dla następujących systemów: powłok kateforetycznych, farb proszkowych, farb epoksydowych lub poliuretanowych. W przypadku stosowania systemów malarskich: żywicy poliwinylbutyralowej lub epoksydowej, kohezja jest często większa niż przyczepność do podłoża.

Uwaga: obecność dodatków do farby może negatywnie wpłynąć na przyczepność do powierzchni. Niektóre powłoki przed klejeniem należy chronić przed promieniowaniem UV i innymi negatywnymi czynnikami atmosferycznymi.

8. Coil coating

Coil coating jest procesem zdefiniowanym w normie EN 10169:2010. Jest to proces powlekania zwojów metalu. Dostępne powłoki to poliestry, plastizole, poliuretany, fluorki poliwinylicy (PVDF), epoksydy. Ze względu na dużą różnorodność powłok, konieczne jest przeprowadzenie badań wstępnych w celu sprawdzenia, czy przyczepność jest zadowalająca.

9. FRP (tworzywo sztuczne wzmacnione włóknem szklanym)

Materiały te składają się w większości z termoutwardzalnych tworzyw sztucznych pochodzących z nienasyconego poliestru, rzadziej z żywicy epoksydowych winylowych lub fenolowo-formaldehidowych. Nowo produkowane elementy nie osiągając jeszcze pełnego utwardzenia ulegają dalszemu kurczeniu po ich wyjęciu z formy. Z tego powodu do klejenia należy stosować tylko elementy GRP poddane procesowi starzenia lub hartowania. Gładka strona (z powłoką żelkotową) może być zanieczyszczona środkami zapobiegającymi przyleganiu do formy, co niekorzystnie wpływa na przyczepność. Powierzchnia szorstkiej strony odwrotnej, która podczas produkcji ma styczność z powietrzem, musi zostać dokładnie wyszlifowana przed dodatkowym przygotowaniem powierzchni. Przezroczyste lub półprzezroczyste FRP muszą spełniać zasady dotyczące oddziaływania promieniowania UV - uwagi zawarte w „Informacjach Ogólnych”.

10. Tworzywa sztuczne

Niektóre tworzywa sztuczne wymagają specjalnej obróbki fizykochemicznej przed ich skutecznym sklejaniem (obróbka płomieniowa lub plazmowa w połączeniu z chemiczną obróbką wstępną). Przykładami mogą być polipropylen i polietylen. W przypadku wielu mieszanek tworzyw sztucznych niemożliwe jest podanie szczegółowych wskazówek ze względu na potencjalną różnorodność składników oraz zawartych w nich wewnętrznych /zewnętrznych środków antyadhezyjnych. Materiały, takie jak ABS, PMMA i PC zawierające substancje, które mogą zostać rozpuszczone przez rozpuszczalniki wchodzące w skład preparatu Sika®Primer, w szczególnych przypadkach mogą powodować problemy z przyczepnością. Tworzywa termoplastyczne są narażone na ryzyko pęknięcia pod wpływem naprężeń. Elementy formowane termicznie muszą zostać poddane odprężeniu przed procesem klejenia. Informacje dotyczące przezroczystych lub półprzezroczystych tworzyw sztucznych można znaleźć w „Informacjach Ogólnych”.

11. Szkło/nadruk ceramiczny na szkło

Ze względu na technologię produkcji, powłoka ceramiczna niektórych szyb lub sama szyba może być zanieczyszczona silikonem. Można go usunąć za pomocą Sika® Cleaner PCA.

12. Sklejka z powłoką fenolowaną

To wodoodporne panele ze sklejki z żółtą lub brązową powłoką. Przygotowanie powierzchni jest takie samo jak w przypadku farb i powłok. W niektórych przypadkach konieczne może być zeszlifowanie tej powłoki do drewna i obróbka wstępna jak w przypadku zwykłej sklejki.

INFORMACJE OGÓLNE

Podłoża przezroczyste lub półprzezroczyste.

W przypadku przezroczystych lub półprzezroczystych podłoży, przy których klejona powierzchnia jest wystawiona na bezpośrednie działanie promieni słonecznych przechodzących przez warstwę podłoża, należy zastosować barierę promieniowania UV w celu osłony połączenia klejonego. Bariera

może się składać z nieprzezroczystej taśmy maskującej, optycznie nieprzeźnikliwego nadruku ceramicznego lub czarnego podkładu dla półprzezroczystych podłoży macierzystych, takich jak półprzezroczyste FRP lub sitodruki. Ze względu na wysokie narażenie na promieniowanie UV w zastosowaniach zewnętrznych, użycie czarnych podkładów jako jedynej ochrony przed promieniowaniem UV nie jest wystarczające. W przypadku zastosowań wewnętrznych i gdy linia klejenia jest sporadycznie narażona na działanie promieni UV, wystarczające może być zastosowanie tylko czarnego podkładu. W celu uzyskania wskazówek proszę skontaktować się z Działem Technicznym Sika Industry.

Ochrona przed korozją

Wszystkie wymienione w tej karcie produkty do przygotowania powierzchni nie zostały zaprojektowane pod kątem zapewnienia pełnej ochrony antykorozyjnej. W większości przypadków użycie primera chroni powierzchnię tylko w pewnym stopniu. Ocena tego, czy ochrona ta jest wystarczająca dla określonych procesów, należy do klienta.

EPDM/SBR

Gumy mogą być wykonane z naturalnego kauczuku lub produkowane sztucznie, co umożliwia niemal nieskończoną ilość kombinacji. Z tego powodu każdy rodzaj gumy musi być badany oddzielnie.

ESC

Pękanie naprężeniowe (ESC) jest jedną z najczęstszych przyczyn niespodziewanych pęknięć tworzyw termoplastycznych, w szczególności polimerów amorficznych. Kluczowymi parametrami wyzwalającymi ESC są: naprężenia, płynne chemikalia, narażenie środowiskowe. Każdy proces klejenia musi zostać poddany weryfikacji.

Warstwa ochronna

Powierzchnie podłoży o dużej zmienności, takie jak będące wynikiem galwanizacji, anodowania, coil coating, lakierowania, czy wykańczania muszą być poddawane okresowym kontrolom.

Obowiązują nasze najbardziej aktualne Ogólne Warunki Sprzedaży. Przed każdym użyciem należy zapoznać się z najnowszą lokalną Kartą Informacyjną Produktu

Sika Poland Sp. z o.o.

ul. Karczkowska 89
02-871 Warszawa, Polska

www.sika.pl

BUILDING TRUST

