

## PRODUKTDATABLAD

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

3-komponents epoxibaserat undergjutningsbruk med hög prestanda för kalla klimat



## PRODUKTBESKRIVNING

Sikadur<sup>®</sup>-42+ HE Cold Climate är ett 3-komponents epoxibaserat, fukttåligt, undergjutningsbruk med hög prestanda och hög precision. Bruket passar för många statiska eller dynamiska precisionsgjutningar. Den har en skiktjocklek på 10 mm till 100 mm och ett appliceringstemperaturområde på +5°C till +30°C.

## ANVÄNDNING

Sikadur<sup>®</sup>-42+ HE Cold Climate skall endast användas av erfarna professionella användare

Produkten används till mycket stark undergjutning och fixering för:

- Armeringsjärn
- Infästningar
- Fästen
- Stänger
- Stolpar till vägräcken
- Stolpar till staket och räcken

Undergjutningsbruk och grundplatta för:

- Maskinsocklar, fundament för lätta och tunga maskiner inklusive tunga slag- och vibrationsmaskiner, kolmotorer, kompressorer, pumpar, pressar, etc
- Brobärlager

Produkten används för reparation av följande betongelement:

- Spruckna betongkonstruktioner
- Industriella golvplattor
- Fyllning av hål och tomrum
- Landningsbanor
- Parkeringsdäck

Produkten kan användas både inom och utomhus.

## EGENSKAPER / FÖRDELAR

- Fördoserade enheter, klara att blanda
- Flytbar
- Fukttålig
- Kemikalieresistent
- Mycket låg krympning
- Låg värmeutvidgningskoefficient
- Bra kryphållfasthet
- Hög vibrationstålighet
- Hög reaktivitet för användning vid låga temperaturer (+5°C) och snabb hållfasthetstillväxt
- Ogenomtränglig mot de flesta vätskor och vattenånga

## MILJÖINFORMATION

För produktens bedömningar i byggkriteriesystem, se MiljöAppen.

Här hittar du även information om EC1, M1, länk till byggvarudeklaration, säkerhetsdatablad m.m.

MiljöAppen kan också nås genom att skriva in [www.sikamiljoapp.se](http://www.sikamiljoapp.se) i din webbläsare.

## GODKÄNNANDEN / STANDARDER

CE-märkning och prestandadeklaration enligt EN 1504–6:2006 Betongkonstruktioner - Produkter och system för skydd och reparation - Del 6: Material för förankring av armering

## PRODUKTINFORMATION

<b>Kemisk bas</b>	Epoxiharts, utvalda fillers och ballast	
<b>Förpackning</b>	Fördoserader enheter (Komponent A+B+C)	20,4 kg
	Komponent C separat	17,65 kg
	Se aktuell prislista för tillgängliga förpackningsalternativ.	
<b>Hållbarhet</b>	24 månader från produktionsdatum	
<b>Lagringsförhållanden</b>	Produkten skall lagras i oöppnad, oskadad och förseglad originalförpackning i torra förhållanden vid temperaturer mellan +5 °C och +30 °C. Se alltid förpackningen. Se aktuellt säkerhetsdatablad för information om säker hantering och lagring.	
<b>Utseende / Färg</b>	Grå	
<b>Densitet</b>	Komponent A+B+C blandad	2 300 kg/m <sup>3</sup>

## TEKNISK INFORMATION

<b>Effektiv lageryta</b>	> 85 %	(ASTM C1339)	
<b>Tryckhållfasthet</b>	<b>Härddningstid</b>	<b>+5 °C härddningstemperatur</b>	(ASTM C579)
	1 dag	15 N/mm <sup>2</sup>	
	3 dagar	78 N/mm <sup>2</sup>	
	7 dagar	91 N/mm <sup>2</sup>	
	28 dagar	92 N/mm <sup>2</sup>	
<b>Elasticitetsmodul vid kompression</b>	21 000 N/mm <sup>2</sup>	(EN 196-1)	
<b>Böjdraghållfasthet</b>	30 N/mm <sup>2</sup>	(ISO 178)	
	27 N/mm <sup>2</sup>	(ASTM C580)	
<b>Elasticitetsmodul vid böjning</b>	18 000 N/mm <sup>2</sup>	(ASTM C580)	
<b>Draghållfasthet</b>	15 N/mm <sup>2</sup>	(EN ISO 527-2)	
	12 N/mm <sup>2</sup>		
<b>Dragvidhäftningsstyrka</b>	Lutande skjuvning > 19 N/mm <sup>2</sup> (betongbrott)	(ASTM C882)	
	8,5 N/mm <sup>2</sup> (på stål)	(EN 1542)	
	4 N/mm <sup>2</sup> (betongbrott)		
<b>Krypning</b>	0,98 % vid 4,14 N/mm <sup>2</sup> (600 psi) / 31 500 N (+60 °C)	(ASTM C1181)	
	0,81 % vid 2,76 N/mm <sup>2</sup> (400 psi) / 21 000 N (+60 °C)		
<b>Rivhållfasthet</b>	0,1 %	(EN ISO 527-2)	
<b>Härddningshastighet</b>	Härdad i 7 dagar vid +23 °C +53 °C	(ASTM D648)	
<b>Krympning</b>	0,18 %	(DIN 52450)	
<b>Termisk expansionskoefficient</b>	-30 °C till 0 °C	2,01 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	(EN 1770)
	0 °C till +30 °C	2,38 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	
	+30 °C till +60 °C	2,05 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	
<b>Brukstemperatur</b>	Max	+60 °C	
	Min	-40 °C	
<b>Vattenabsorption</b>	Koefficient W, härdad i 7 dagar	0,018 %	(ASTM C413)

## APPLICERINGSINFORMATION

<b>Blandningsförhållande</b>	Komponent A : B : C	4 : 1 : 32,5 (efter vikt)	
	Flytande (A+B) : solid (C)	1 : 6,5 (efter vikt)	
	Beroende på projektet kan mängden del C ökas enligt följande:		
	Komponent A : B : C	4 : 1 : 37,5 (efter vikt)	
	Flytande (A+B) : solid (C)	1 : 7,5 (efter vikt)	
För ytterligare information kontakta Sika Tekniska Service.			
<b>Skiktjocklek</b>	Max	100 mm	
	Min	10 mm	
<b>Topp exoterm</b>	Testad vid +23 °C	+38 °C (ASTM D2471)	
<b>Flytbarhet</b>	160 mm (23°C efter 5 min) Flow channel	(EN 13395-2)	
	270 mm (23°C) Slump test	(EN 13395-1)	
	6/15 sekunder	(ASTM C1339)	
<b>Produkttemperatur</b>	Max	+30 °C	
	Min	+5 °C	
<b>Omgivande lufttemperatur</b>	Max	+30 °C	
	Min	+5 °C	
<b>Daggpunkt</b>	Se upp för kondens. Underlagstemperaturen vid applicering måste vara minst 3 °C över daggpunkten.		
<b>Underlagets temperatur</b>	Max	+30 °C	
	Min	+5 °C	
<b>Underlagets fukthalt</b>	<b>Underlag</b>	<b>Testmetod</b>	<b>Fukthalt</b>
	Cementunderlag	Kalciumkarbid-metoden (CM-metoden)	≤ 4 %
Ingen stigande fukt (ASTM D4263, polyetenfolie)			
<b>Brukstid</b>	Brukstiden börjar när hartset och härdaren blandas. Den är kortare vid höga temperaturer och längre vid låga temperaturer. Ju större mängd som blandas, desto kortare brukstid. Ju större mängd som blandas, desto kortare brukstid.		
	För att få längre användbarhet vid höga temperaturer, kan det blandade bindemedlet delas in i delar. En annan metod är att kyla komponent A och B, innan man blandar dem (dvs endast när appliceringstemperaturen är över +20 °C).		
	<b>Temperatur</b>	<b>Tid</b>	
	+5 °C	100 minuter	
	+15 °C	80 minuter	
+23 °C	60 minuter		

## UNDERLAG FÖR PRODUKTDATA

Alla tekniska data som anges i detta Produktdatablad baseras på laboratorietester. Faktiska uppmätta data kan variera beroende på omständigheter utanför vår kontroll.

## MILJÖ, HÄLSA OCH SÄKERHET

För information och råd om säker hantering, lagring och avfallshantering av kemiska produkter, ska användarna konsultera det senaste säkerhetsdatabladet (SDS) innehållande fysiska, ekologiska, toxikologiska och annan säkerhetsrelaterad information.

# APPLICERINGSINSTRUKTIONER

## UNDERLAGETS KVALITET

### BETONG

Betong måste vara äldre än 28 dagar.

Underlagets yta måste vara rent, torrt, matt fuktigt och fritt från stående vatten och fri från alla föroreningar såsom smuts, olja, fett, befintliga ytbehandlingar och beläggningar.

### STÅL

Underlagets yta måste vara ren, torr och fri från alla föroreningar såsom smuts, olja, fett, befintliga ytbehandlingar och beläggningar.

## FÖRBEREDELSE AV UNDERLAGET

### VIKTIGT

#### Otillräcklig vidhäftning till följd av lösa partiklar

Ytans renhet såsom damm och löst material inklusive de material som bildas när man förbereder ytan inför

applicering kan reducera produktens prestanda.

1. Före applicering av produkten, rengör ytan noggrant med dammsugare eller annat dammvisade material

### BETONG

Lämpliga tekniker för att ta förbereda ytan inför applicering är följande:

- Sandblästring
  - Avverkning genom bilning
  - Slipning
  - Stålkuleblästering
- Förbered ytan mekaniskt genom att använda lämplig teknik

1. Rengör eventuella ojämnheter eller hål från lösa partiklar eller smuts.

Ytan ska ha en poröppen yta som materialet kan få god vidhäftning vid.

### STÅL

Lämpliga tekniker för att ta förbereda ytan inför applicering är följande:

- Blästring
- Slip med roterande borstatts
- Slipning

1. Förbered ytan mekaniskt genom att använda lämplig teknik.

Ytan har en ljus metallisk yta med en ytprofil som tillfredsställer den nödvändiga draghållfasthetsstyrkan.

### FORMNING

#### Förberedelser

Där form används måste den uppfylla adekvat formstyrka för gjutningen. Formen skall även behandlas med formsläppmedel och vara tätad så att inget läckage uppstår.

1. Förbered formen för att ha minst 100 mm injektionshuvud.

OBS: En appliceringslåda utrustad med ett lutande tråg fäst till formen kan förbättra brukets krypförmåga samt reducera luftinblandning i produkten.

## BLANDNING

### VIKTIGT

#### Undermålig arbetbarhet och förändrad härdningstid

1. När man blandar flera satser, blanda ej ny sats innan den föregående satsen är applicerad eller kasserad.

### FÖRDOSERADE ENHETER

1. VIKTIGT Blanda endast fulla enheter. Före blandning av alla delar, blanda komponent A (harts) en liten stund med en lågvarvig bormixer (max 300 varv/min).
2. Tillsätt komponent B (härdare) i A och blanda A+B kontinuerligt i minst 3 minuter tills materialet får rätt konsistens i jämnrå kulör.
3. När man blandar Part A+ B, addera PART C när produkten blandas gradvis.
4. VIKTIGT Överblanda inte. Blanda tills en homogen blandning har uppnåtts.

### BULK

1. Innan alla komponenter blandas, blanda Part A och Part B med blandare i max 300 rpm.
2. Addera Part A & Part B i korrekta proportioner i ett lämpligt blandningskärl.
3. Blanda Part A+B kontinuerligt i 3 minuter tills produkten är i en enhetlig färg.
4. När man blandar Part A+B, addera korrekt proportion av Part C gradvis i blandningen.
5. VIKTIGT Blanda inte för mycket. Blanda tills produkten är homogen.

## APPLICERING

### VIKTIGT

#### Skador på grund av långvarig överdriven belastning

Sikadur-hartser är utvecklade för att ha låg krypning under långvarig belastning. Dock på grund av krypbeeendet av alla polymerbaserade material så måste man ta hänsyn till detta.

1. Säkerställ att den långsiktiga belastningen är lägre än 1/4 till 1/5 av den kortsiktiga belastningen.
2. Rådfråga en konstruktör för beräkning av den tillåtna belastningen för den specifika konstruktionen.

### GJUTNING

1. VIKTIGT ha en 100 mm öppning där bruket appliceras för att undvika att luft stängs inne. Håll det blandade bruket i den förberedda formen med ett kontinuerligt flöde under hela gjutningen.
2. När undergjutning skall ske under maskinplatta eller dylikt, applicera tillräckligt med bruk för att överstiga underkanten av maskinplattan (3 mm).

### REPARATION

1. Omedelbart efter blandning, applicera blandat material i formen eller på reparationsområdet. Säkerställ att produkten appliceras kontinuerligt utan stopp.

### GJUTNING I FLERA SKIKT

1. Applicering i fler skikt kan göras. Vänta tills lagret som skall övergjutas har kylts ned samt hårdnat tillräckligt.

OBS: Det sista skiktet i en flerstegsgjutning måste vara minst 50 mm tjock.

#### Produktdatablad

Sikadur®-42+ HE Cold Climate  
November 2023, Version 02.01  
020202010010000107

## RENGÖRING AV VERKTYG

Rengör alla verktyg och appliceringsutrustning med Sika® Colma Cleaner omedelbart efter användning. Härdat material kan bara tas bort mekaniskt.

## LOKALA BEGRÄNSNINGAR

Observera att på grund av lokala föreskrifter kan produktens prestanda variera från land till land. Vänligen konsultera det lokala produktdatabladet för exakt beskrivning av tillämpningsområden.

## LAGSTIFTNING

Informationen och i synnerhet rekommendationerna avseende applikation och slutanvändning av Sikaprodukterna lämnas i god tro baserat på Sikas nuvarande kunskap och erfarenhet av produkterna när dessa lagras, hanteras och används under normala förhållanden på ett korrekt sätt. I praktiken kan differenserna i material, underlag och den aktuella platsen variera på sådant sätt att ingen garanti vad gäller användbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål kan lämnas. Med hänsyn härtill kan något rättsligt ansvar av vad slag det må vara varken härledas från denna information eller från någon skriftlig rekommendation eller i övrigt beträffande produkten lämnade råd. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla order accepteras under förutsättningen av att Sikas aktuella försäljnings- och leveransbestämmelser är gällande. Användaren skall alltid använda sig av den senaste utgåvan av den aktuella produktens tekniska datablad, vilket kan erhållas vid förfrågan eller på hemsidan [www.sika.se](http://www.sika.se).

### Sika Sverige AB

Domnarvsgatan 15  
Box 8061  
SE-163 08 Spånga, SWEDEN  
Tel +46 8 621 89 00  
[info@se.sika.com](mailto:info@se.sika.com)  
[www.sika.se](http://www.sika.se)



### Produktdatablad

Sikadur®-42+ HE Cold Climate  
November 2023, Version 02.01  
020202010010000107

Sikadur-42+HEColdClimate-sv-SE-(11-2023)-2-1.pdf

