



POLYURETAN

SIKA FÖRBEHANDLINGSTABELL

1-KOMPONENT POLYURETANER – Sikaflex®-100 OCH -200 SERIERNA

ANVÄNDNING AV SIKA FÖRBEHANDLINGSTABELL

Information om förbehandling av ytor i detta dokument utgör endast en riktlinje och måste verifieras av tester på aktuella underlaget. Projektspecifika rekommendationer baserade på laboratorieprov, fås av Sika på begäran. Läs alltid de enskilda produkternas datablad.

ALLMÄNA REKOMMENDATIONER FÖR Sikaflex®-100 OCH -200 SERIERNA

FÖRUTSÄTTNINGAR:

Ytor måste vara rena, torra och fria från olja, fett, damm och lösa partiklar. Beroende på vilken typ av nedsmutsning, kan Sika®Remover-208, Sika®Cleaner P, vattenbaserade rengöringsmedel eller ångtvätt, användas. För smutsiga underlag, kan det vara nödvändigt att slipa ner ytan. Kontrollera kompatibilitet med rengöringsprodukterna.

Nivåer	Beskrivning
1	<ul style="list-style-type: none"> Allmän tätning, små komponenter med låg påkänning Icke-strukturell limning inomhus, ingen exponering för extrema temperaturer, ingen kontakt med vatten
2	<ul style="list-style-type: none"> Tätning av stora komponenter där det förekommer större fogrörelser Limning inom - och utomhus under normala förhållanden
3	<ul style="list-style-type: none"> Andra applikationer, som inte täcks under Nivå 1 eller 2, där ytterligare krav är specificerade Serieapplikationer/fabriksapplikation

Underlag	F*	Nivå 1			Nivå 2			Nivå 3
		Mekanisk	Vidhäftningsförbättrare / Rengöring	Primer	Mekanisk	Vidhäftningsförbättrare	Primer	
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1 eller liknande)	1	AP-C	SA-100		AP-C	SA-205	SP-204 N	
		AP-C		SP-207	AP-C		SP-207	
Aluminium (anodiserat)	2		SA-100		AP-C	SA-205	SP-204 N	
				SP-207			SP-207	
Stål (svart-stål/plåt)	3		SA-205	SP-204 N	AP-C	SA-205	SP-204 N	
			SA-100	SP-206 GP	AP-C		SP-207	
Stål (rostfritt)	4		SA-100		AP-C	SA-205	SP-204 N	
				SP-207	AP-C		SP-207	
Stål (varmförzinkad, galvaniserad)	5		SA-205		AP-C	SA-205	SP-204 N	
				SP-207	AP-C		SP-207	
Järnfria metaller (koppar, mässing, brons,...)	6	AP-C	SA-205	SP-210	AP-C	SA-205	SP-210	
2-komponent lack, vatten- och lösningsmedelsbaserad (PUR, akryl)	7		SA-100				SP-207	
				SP-207		SA-100	SP-206 GP	
Pulverlack (Polyester (PES), EP/PES)	7		SA-100		AP-C		SP-207	
				SP-207	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
2-komponent färgprimer, vatten- och lösningsmedelsbaserad (PUR, akryl, epoxy)	7		SA-100				SP-207	
				SP-207		SA-100	SP-206 GP	
Katoddoppad beläggning (e-coat)	7		SCP				SP-207	
			SA-100			SA-100		
Bandlack, huvudsakligen Polyester	8		SA-205		AP-C	SA-205		
						SA-205	SP-206 GP	
GFP (omättad polyester) gelcoat sida eller SMC	9		SA-100		AP-C	SA-100		
				SP-207			SP-207	
GFP (omättad polyester) fibersida	9	AP-C		SP-207	GR-V		SP-207	
		AP-C	SA-100	SP-206 GP	GR-V	SA-205	SP-215	
GFP (epoxy-matrix) kolfiberlaminat	10	AP-C		SP-207	AP-C		SP-207	
		AP-C	SA-100	SP-206 GP	AP-C	SA-100	SP-206 GP	
ABS plast	11			SP-209 D		SA-100	SP-209 D	
				SP-206 GP		SA-100	SP-206 GP	
Hård PVC	11			SP-215		SA-205	SP-215	
				SP-207			SP-207	
PMMA/PC (utan anti-rep beläggning)	12			SP-209 D	AP-C		SP-209 D	
				SP-207	AP-C		SP-207	
Glas (mineralglas)	13			SP-207			SP-207	
			SA-100			SA-100		
Keramiska tryck	13			SP-207			SP-207	
			SA-100			SA-100		
Trä/Plywood	14						SP-215	

* F = Förklaringar se sid 4.

 Rekommenderad process
Alternativ process

KONTAKTA SIKAS TEKNISKA AVDELNING FÖR INDUSTRI

PRODUKTDATA OCH FÖRKORTNINGAR

Följande produktinformation är en förkortad version av gällande produktdatablad.

Sika® Aktivator	-100	-205
Färg på kork	Orange	Gul
Färg på produkt	Färglös till svagt gulaktig	Färglös, klar
Typ av produkt	Vidhäftningsförbättrare	
Appliceringsstemperatur	Generellt mellan +10°C och +35°C. För specifika värden, läs den enskilda produktens datablad.	
Appliceringsmetod	Påstrykning med ren och luddfri pappersduk (SikaAktivator®-100 både påstrykning/avtorkning)	
Åtgång	Ca 20 ml/m ² (beroende på appliceringsmetod).	
Avluftningstid (23 °C / 50 % r.h.)	Minimumtid varierar från 10 till 30 minuter beroende på produkt, underlag och klimatförhållanden. För specifika värden, läs den enskilda produktens datablad.	

Sika® Primer	-204 N	-206 G+P	-207	-209 D	-210	-215
Färg på kork	Ljusblå	Svart	Svart	Grön	Grå	Mörkblå
Färg på produkten	Gul	Svart	Svart	Svart	Transparent, gulaktig	Transparent, gulaktig
Typ av produkt	Primer					
Appliceringsstemperatur	Generellt mellan +10°C och +35°C. För specifika värden, läs den enskilda produktens datablad.					
Innan användning	Skaka flaskan kraftigt tills blandningskulan hörs skramla fritt. Fortsätt sedan att skaka under ytterligare en minut.				n.a.	
Appliceringsmetod	Pensel/filtpåstrykare/svamp					
Åtgång	Ca 50 ml/m ² (beroende på appliceringsmetod och underlagets porositet).					
Avluftningstid (23 °C / 50 % r.h.)	Minimumtid varierar från 10 till 30 minuter beroende på produkt, underlag och klimatförhållanden. För specifika värden, läs den enskilda produktens datablad					

Observera: Sika® aktivatorer och primers är fukthärdande reaktiva system. För att bibehålla produktkvaliteten är det viktigt att återförsluta behållaren omedelbart efter användning. Med frekvent användning, dvs öppna och stänga flera gånger, är det rekommenderat att avyttra produkten en månad efter den första öppningen. Med mindre intensiv användning, är det rekommenderat att avyttra produkten 2 månader efter öppnandet.

När man väljer en svampapplikator, måste applikatorns lösningsmedelsbeständighet beaktas. Lämpliga produkter inkluderar Sika® Cleaner PCA eller melaminsvamp Basotect från BASF.

Förkortning	Produkt/förklaring
AP-C	Fin slipduk + avtorkning med ren trasa, SCP eller liknande.
GR-V	Slipa med grov slipduk (60K-80K) dammsug ytan.
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SP-204 N	Sika® Primer-204 N
SP-206 GP	Sika® Primer-206 G+P
SP-207	Sika® Primer-207
SP-209 D	Sika® Primer-209 D
SP-210	Sika® Primer-210
SP-215	Sika® Primer-215

Rådfråga alltid ytterligare information, såsom allmänna råd "Limning och tätning med Sikaflex®", nuvarande produktdatablad, säkerhetsdatablad, ytterligare Produkt- och teknisk information, etc. före användning av produkterna. Projektorienterade lösningar dokumenteras i tekniska servicereporter. Dessa lösningar kan avvika från tabellen här och prioriteras framför de allmänna rekommendationerna i detta förbehandlingsdiagram.

LAGSTIFTNING

Informationen, och i synnerhet, rekommendationerna avseende appliceringen och användandet av Sika produkter, ges i god tro baserat på Sikas rådande kunskap och erfarenhet av produkterna när de lagrats, hanterats och applicerats på korrekt sätt under normala förhållanden. I praktiken är skillnaden hos material, substrat och verkliga platsförhållande sådana att ingen garanti avseende kurans eller lämplighet för ett speciellt användningsområde 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. Användaren av produkten måste prova produktens lämplighet för den tilltänkta applikationen och syftet. Sika reserverar sig för rätten att ändra sina produkters egenskaper. Hänsyn måste vid användningen även tas till tredje mans ägande och andra eventuella rättigheter. Alla beställningar accepteras med förbehåll för våra gällande allmänna försäljnings- och leveransvillkor. Användaren måste alltid rådfråga senaste gällande utgåva av det lokala produktdatabladet för produkten ifråga. Kopior av detta finns tillgänglig på begäran.

FÖRKLARINGAR TILL FÖRBEHANDLING AV UNDERLAG

1. Aluminium

Legeringar som innehåller magnesium eller kisel kan bilda ett instabilt skikt på ytan. Detta skikt måste avlägsnas med en mycket fin slipduk.

2. Aluminium, anodiserat

För aluminium som har ytbehandlats, t ex. kromaterad, anodiserad eller belagda, räcker det oftast med en enkel förbehandling. På grund av det stora utbudet av anodiseringsbehandlingar är det nödvändigt att köra preliminära tester för att kontrollera tillfredsställande vidhäftning.

3. Kolstål

Beroende på exponeringsförhållanden, utsätts stål för korrosion. Sika primers, som appliceras på ytan i ett mycket tunt skikt, ger inte korrosionsskydd som sådant, se även punkten Allmän information.

4. Stål, rostfritt

Termerna "rostfritt stål" och "specialstål" omfattar en hel grupp med varierande vidhäftningsbeteende. Vidhäftning kan förbättras genom en slipning med en mycket fin slipduk innan applicering.

5. Stål, Varmförzinkad, galvaniserad

Ytsammansättningen av varmförzinkade komponenter är inte enhetlig. Det är därför nödvändigt att genomföra regelbundna vidhäftningskontroller. Oljad förzinkat stål måste avfettas före användning. Vid galvanisering är underlagen styrda till kontrollerad specifikation och sammansättningen hos ytskiktet är mer eller mindre likformig. Slipa ej på galvaniserat stål.

6. Järnfria metaller

Metaller som mässing, koppar och brons är benägna att interagera med fogmassa eller lim. Därför rekommenderas att kontakta Sika för rådgivning före användning.

7. Lackerade ytor, färg

Som en allmän regel förväntas bra vidhäftning med Sikaflex®-produkter på följande färgsystem: katodisk dopplagning, pulverbeläggningar, epoxi- eller polyuretanfärger. Alkydhartsfärger som torkar genom oxidation är inte lämpliga för limning. Vid användning

av följande färgsystem: polyvinylbutyral eller epoxihartsester, är kohesionen ofta högre än vidhäftningen till substratet. Varning: närvaron av färgtillsatser kan påverka vidhäftningen till färgytan. Vissa beläggningar kan påverkas negativt av väderåldring. Därför måste de skyddas mot UV-ljus och andra åldrande källor före limning.

8. Bandlack

Bandlack är en process som definieras i EN 10169: 2010. Det är processen för beläggning av tunnplåt. Möjliga beläggningar innefattar polyestrar, plastisol, polyuretaner, polyvinylidenfluorid (PVDF), epoxi. För varje produkt, byggs beläggningen upp i ett antal lager.

9. GFP (Glasfiberförstärkt plast)

Dessa material består till största del av härdplaster härledda från omättad polyester, mindre vanligt från epoxi, vinylester eller fenol-formaldehyd-harts. Nyttillverkade komponenter har ännu inte nått full härdning, och som sådana kan ytterligare krympning ske efter de avlägsnas från formen. Av denna anledning bör endast åldrade eller härdade GFP-detalljer väljas för limning. Den släta sidan (gelcoat-sidan) kan vara förorenat av form-släppmedel som kommer att inverka negativt på vidhäftningen. Ytan på den grova baksidan, som är utsatt för luften under tillverkningen måste slipas noggrant innan ytterligare förbehandling. Transparent eller genomskinlig GFP måste följa de aktuella UV-reglerna, se punkt 15.

10. Kolfiberlaminat

Dessa material är plaster som innehåller kolfibrer. Den bindande polymeren är ofta en härdande harts, såsom epoxi, men andra härdade eller termoplastiska polymerer, såsom polyester, vinylester eller nylon används ibland. Egenskaperna hos den slutliga kolfiberprodukten kan också påverkas av typen av tillsatsmedel som tillförts till bindningsmatrisen (hartsen).

11. Plaster

Vissa plaster kräver särskild fysikalisk-kemisk behandling innan de kan med framgång limmas (flambehandling eller plasmabehandling i kombination

med kemisk förbehandling). Polypropen och polyeten är två exempel. Med många plastblandningar är det omöjligt att ge specifik vägledning på grund av varierande sammansättningen och interna/externa släppmedel de innehåller. Vissa tekniska plaster, såsom ABS, PMMA och PC kan innehålla ämnen som kan lösas av de lösningsmedel som är en del av Sika®Primer formuleringarna, som sedan i vissa fall kan leda till problem med vidhäftning. När primern appliceras på långa sträckor, med hjälp av samma borste eller med specialiserade appliceringsflaskor, kan dessa ämnen lyftas från substratytan och sedan återavsätts på primerytan, vilket resulterar i en vidhäftningsförlust mellan primer och lim. För att förhindra detta specifika scenario, är det rekommenderat att validerande vidhäftningstester utföres för att bekräfta att den maximala mängden primer som kan appliceras med en pensel eller applikatorspets i serieproduktion inte resulterar i en otillfredsställande vidhäftning. Termoplast är känsliga för spänningssprickor. Termoplastkomponenter måste förbörjas före limningsprocessen. För transparent eller genomskinlig plast se punkt 15.

12. PMMA/PC

Reptålig beläggning på PMMA eller PC måste tas bort med sandpapper (120 korn) och förbehandlas som icke-belagda underlag. Notera att detta sista steg kan försämra de mekaniska egenskaperna hos PMMA/PC. Kontakta Sika för lösningar utan avlägsnande av beläggningen. För PMMA och PC-substrat rekommenderar vi att du använder en UV-barriär, t ex. UV-avskärmande tejp. Se även ytterligare uppgifter 11 och 15.

13. Glas/keramiskt screentryck

På grund av produktionsprocessen, kan vissa vindrutor ha silikonförorenat keramiskt screentryck eller glas. Detta kan tas bort med hjälp av Sika® Cleaner PCA.

14. Fenolbehandlad plywood

Dessa är vattentäta plywoodskivor med en gul eller brun film. Ytprepareringen är densamma som för färger och beläggningar. I vissa fall kan det vara nödvändigt att slipa ytan ner till träet och förbehandla den som sådan.

ALLMÄN INFORMATION

Transparenta eller genomskinliga underlag

Med transparenta eller genomskinliga underlag där den limmade ytan utsätts för direkt solljus genom det transparenta eller genomskinliga skiktet, måste någon form av UV-barriär användas för att skydda limfog. Denna kan bestå av en genomskinlig täckremsa, en optiskt tät screentryck eller en svart primer för halvtransparenta underlag såsom genomskinliga GFP eller screentryck. På grund av den höga UV-exponering vid utomhusbruk är det inte tillräckligt att enbart använda svarta primers för UV-skydd. För inomhusbruk och där fogkanten ibland utsätts för UV-ljus, kan en svart primer vara tillräcklig som UV-skydd. Kontakta Sika för mer information.

Korrosionsskydd

Inga av de noterade förbehandlingsprodukterna i det här diagrammet är avsedda att ge omfattande korrosionsskydd. I de flesta fall ska primerskiktet skydda ytan till en viss grad. Huruvida detta skydd är tillräckligt för specifika processer är utifrån kundens egna bedömning.

EPDM/SBR

Gummi kan göras från naturliga kautschuk eller produceras på konstgjord väg. Därför är nästan oändliga kombinationer möjliga. Av denna anledning måste varje typ av gummi testas separat.

ESC

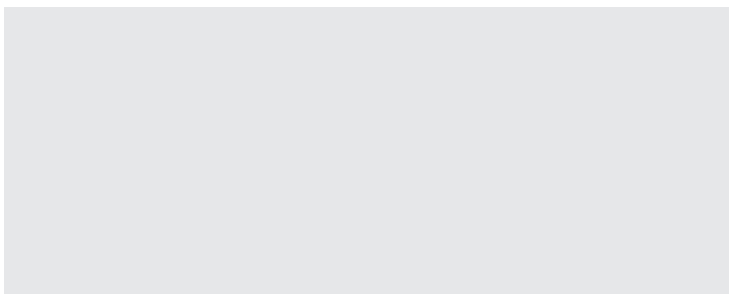
För närvarande är spänningssprickor (ESC) en av de vanligaste orsakerna till oväntade sprödbrott av termoplast, speciellt amorfa polymerer. Viktiga parametrar för att utlösa ESC är: mekaniska påkänningar, flytande kemikalier, miljöexponering. Varje process måste verifieras.

Övermålarbarhet

Sikaflex® polyuretaner kan övermålas med de flesta konventionella färgsystem. De bästa resultaten erhålls om produkten först härdar fullständigt. Om tidig övermålning krävs måste försök genomföras för att kontrollera kompatibiliteten med färgsystemet. Observera att icke-flexibla färgsystem kommer att hämma fogrörelse, vilket kan leda till sprickbildning i lacken. PVC-baserade färger och lacker som torkar genom oxidation (olja eller alkydhartsbaserat) är i allmänhet inte lämpliga för applicering på Sikaflex®-produkter.

Skyddslag

Vid underlag med stor variation som galvanisering, anodisering, lackerad plåt, lackering, måste efterbehandlingen genomgå regelbundna inspektioner.



Våra senaste försäljningsvillkor gäller. Vänligen läs alltid gällande produktdatablad före användning av våra produkter.

SIKA SVERIGE AB

Domnarvsgatan 15
Box 8061
163 08 SPÅNGA

Kontakt

Tel 08-621 89 00
Fax 08-621 89 89
www.sika.se, info@se.sika.com

BUILDING TRUST

