

SIKA
MARINE



THE
PROFESSIONAL'S
CHOICE



MARINE SIKA FÖRBEHANDLINGSTABELL

FÖR MARINA TÄTNINGS- OCH LIMNINGSAPPLIKATIONER

BUILDING TRUST



REKOMMENDATIONER FÖR SIKa MARINPRODUKTER

FÖRUTSÄTTNING:

Ytorna måste vara rena, torra och fria från olja, fett, damm och lösa partiklar. Beroende på typ av nedsmutsning kan Sika® Remover-208, Sika®Cleaner P eller annat lämpligt rengöringsmedel användas. För substrat som är benägna att oxidera och/eller har ett svagt yttskikt kan det vara nödvändigt att slipa ner ytan till friskt material. Kontrollera kompatibilitet med rengöringsprodukter.

Substrat	FK*	Sikaflex®-291i Sikaflex®-298			Sikaflex®-295 UV			Sikaflex®-292i Sikaflex®-268 PC			Sikaflex®-591		
		Mekanisk	Vidhäftningsförbättrare	Primer	Mekanisk	Vidhäftningsförbättrare	Primer	Mekanisk	Vidhäftningsförbättrare	Primer	Mekanisk	Vidhäftningsförbättrare	Primer
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1	AP-C	SA-100	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	
Aluminium (anodiserad)	2		SA-100			SA-100		AP-C	SA-100				SMM
Rostfritt stål	3	AP-C	SA-100	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM		SA-205	
Galvaniserat stål	4	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM	AP-C	SA-205	SMM		SA-205	
Icke-järn metaller (koppar, mässing, brons)	5				AP-C	SA-205	SMM				AP-C	SA-205	SMM
Grundlackad metall	6		SA-100		AP-C ¹	SA-100	SMM	AP-C ¹	SA-100	SMM		SA-205	SCP
Metall med 2K Akryl/PU lack	6		SA-100			SA-100	SP-206 GP		SA-100	SP-206 GP		SA-205	SCP
GRP (omättad polyester) gelcoatsida eller SMC	7		SA-100	SP-209 D	AP-C		SP-209 D	AP-C		SP-209 D	AP-C	SA-205	
GRP (omättad polyester) råyta	7	GR-V		SP-209 D	GR-V		SP-209 D	GR-V		SP-209 D	GR-V		SMM
ABS	8			SP-209 D			SP-209 D			SP-209 D			
Hård PVC	8			SP-209 D						SP-209 D		SA-100	
PMMA/PC (utan antirepbehandling)	9				AP-V		SP-209 D						
Glas (mineral)	10								SA-100	SP-206 GP		SA-100	SA-205
Keramisk glasbeläggning	10								SA-100	SP-206 GP		SA-100	SA-205
Teak	11			SMM			SMM						SMM
Trä och träprodukter	11			SMM			SMM			SMM			SMM
Fenolbelagd plywood	12	GR-V ²		SMM				GR-V ²		SMM	GR-V ²		SMM

Substrat	FK*	Sikaflex®-290 DC PRO		
		Mekanisk	Vidhäftningsförbättrare	Primer
Teak	12			SMM
Trä och träprodukter	12			SMM

Rekommenderad process
 Alternativ process

¹ Om skicket på grundfärgen är dåligt, skall den slipas med slippapper istället för slipduk
² Slipa bort fenollagret ner till trä på de ställen limmet eller fogmassan skall appliceras

* FK = Förklaringar, se sida 4.

PRODUKTDATA OCH FÖRKORTNINGAR

Följande produktinformation är en förkortad version av nuvarande produktdatablad.

Sika® Aktivator	-100	-205
Färg på lock	Orange	Gul
Färg hos produkt	Färglös till svagt gul	Färglös, klar
Produkttyp	Vidhäftningsförbättrare	
Appliceringstemperatur	Generellt 10 - 35°C. För specifika värden, se motsvarande produktdatablad	
Appliceringssätt	Torka med en ren och luddfri pappersduk (Sika® Aktivator-100 kräver applicering och direkt avtorkning med en torr duk)	
Åtgång	Ca 20 ml/m ² (beroende på appliceringsmetod).	
Avluftningstid (+23°C / 50% r.f.)	Det minsta intervallet för avluftningstiden varierar från 10 till 30 minuter beroende på produkt, substrat och klimatförhållande. För specifika värden hänvisas till det senaste produktdatabladet.	

Sika® Primer	-206 G+P	-209 D	Sika® MultiPrimer Marine
Färg på lock	Svart	Grön	Grå
Färg på produkt	Svart	Svart	Transparent, svagt gul
Produkttyp	Primer		
Appliceringstemperatur	Generellt 10 - 35°C. För specifika värden, se motsvarande produktdatablad		
Förberedelse	Skaka noggrant tills blandningskulorna hörs. Fortsätt skaka ytterligare en minut.		
Appliceringssätt	Pensel/filtpåstrykare/svamppåstrykare		
Åtgång	Ca 50 ml/m ² (beroende på appliceringsmetod och underlagets porositet).		
Avluftningstid (+23°C / 50% r.f.)	Det minsta intervallet för avluftningstiden varierar från 30 till 60 minuter beroende på produkt, substrat och klimatförhållande. För specifika värden hänvisas till det senaste produktdatabladet.		

Notera: Sika® Aktivatorer och Primers är fuktreaktiva system. För att behålla kvalitén på produkterna är det viktigt att återförsluta behållarna direkt efter användning. Om behållarna öppnas och stängs ofta, rekommenderar vi att de kasseras en månad efter första öppnande. Vid användning mer sällan, rekommenderar vi att produkten kasseras efter två månader efter första öppnande. Vid valet av svamppåstrykare måste man ta hänsyn till lösningsmedels-resistensen. Lämpliga produkter är t ex Sika® Cleaner PCA eller melaminskummet Basotect från BASF.

Förkortning	Produkt/Förklaring
AP-C	Fin slipduk (t ex från SIA eller 3M) följt av rengöring, avtorkning eller SCP
AP-V	Fin slipduk och dammsugning
GR-V	Slipning (60-80 korn) och dammsugning
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SMM	Sika® MultiPrimer Marine
SP-206 GP	Sika® Primer-206 G+P
SP-209 D	Sika® Primer-209 D

Rådfråga alltid ytterligare information, såsom de allmänna riktlinjerna "Bonding and Sealing with Sikaflex®", nuvarande produktdatablad, säkerhetsdatablad, ytterligare produkt- och teknisk information etc. före användning av produkterna. Projektorienterade lösningar dokumenteras i tekniska service rapporter. Dessa lösningar kan variera från tabellen på motsatta sidan och prioriteras över de allmänna rekommendationerna i denna förbehandlingsstabell.

FRISKRIVNING

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.

KOMMENTARER TILL UNDERLAG OCH FÖRBEHANDLINGAR

1. ALUMINIUM

Legeringen som innehåller magnesium eller kisel kan bilda ett instabilt lager på ytan. Detta lager måste tas bort med en fin slipduk.

2. ALUMINIUM, ANODISERAD

För aluminium som har en ytbehandling, t ex kromatiserad, anodiserad eller belagd, är det vanligtvis tillräckligt med en enkel förbehandling. På grund av det stora utbudet av anodiseringsbehandlingar är det nödvändigt att göra preliminära tester för att kontrollera tillfredsställande vidhäftning.

3. STÅL, ROSTFRITT

Begreppen "rostfritt stål" och "specialstål" omfattar en hel grupp med olika vidhäftningsbeteende. Vidhäftningen kan eventuellt förbättras genom slipning med en fin slipduk.

4. STÅL, VARMFÖRZINKAD, ELEKTROGALVANISERAD

Ytkompositionen hos varmförzinkat material är inte enhetlig. Det är därför nödvändigt att utföra periodiska vidhäftningskontroller. Oljebelagdat zinkbelagat stål måste avfettas före användning. Vid elektrogalvanisering behandlas materialet till en kontrollerad specifikation och sammansättningen av ytskiktet är mer eller mindre enhetligt. Slipa inte elektrogalvaniserat stål.

5. ICKE-JÄRNMETALLER

Metaller som mässing, koppar och brons är benägna att interagera med fogmassor och lim. Därför rekommenderas det att kontakta Sika för råd före användning.

6. YTBELÄGGNINGAR, LACKER

Som en allmän regel, förväntas god vidhäftning med Sikaflex® produkter på följande färgsystem: katodisk e-beläggning, pulverlack, epoxi och polyuretanlack. Vid användning av följande färgsystem: PVB eller epoxiester, är kohesionen oftast högre än färgens vidhäftning till underlaget. Varning: Närvaron av färgadditiv kan negativt påverka vidhäftningen till färgen. Vissa beläggningar kan påverkas negativt av väderåldring. Därför måste de skyddas mot UV-ljus och andra åldrande källor före limning.

7. GRP (GLASFIBERFÖRSTÄRKT PLAST)

Dessa material består till största delen av härdplast härledd från omättad polyester, mindre vanligt från epoxylvinylester eller fenolformaldehydharter. Nyttillverkade komponenter är inte helt uthärdade, och kommer att krympa ytterligare efter de avlägsnas från formen. På grund av detta skall endast åldrad eller värmebehandlad GRP användas vid limning. Den släta sidan (gelcoatsidan) kan vara förorenad av släppmedel vilken kan påverka vidhäftningen negativt. Den grova bak-

sidan, vilken är utsatt till luften under tillverkningen måste slipas grundligt före ytterligare ytbehandling. Transparent eller genomskinlig GRP måste följa nuvarande UV-regler, se Allmän information.

8. PLASTER

Vissa plaster kräver speciella fysiska eller kemiska behandlingar innan de kan användas till limarbeten (flamning eller plasmabehandling i kombination med kemisk förbehandling). Polypropylen och polyetylen är två exempel. Med många plastblandningar är det omöjligt att ge en generell rekommendation beroende på den enorma mängden av olika komponenter och innehåll av interna/externa släppmedel. Vissa plaster som ABS, PMMA och PC kan innehålla ämnen som kan frigöras av lösningsmedlet som är en del av Sika® Primerformuleringarna, vilket i vissa fall kan detta leda till problem med vidhäftningen. Termoplast är känsliga för spänningsprickor. Termiskt formade komponenter måste göras spänningsfria före limning. För transparent eller genomskinlig plast se Allmän information på den här sidan.

9. PMMA/PC

Antirepbehandling på PMMA och PC måste avlägsnas från limytorna genom slipning med sandpapper (120-korn) och förbehandlas sedan som icke-belagda underlag. Observera att det här sista steget kan försämra de mekaniska egenskaperna hos PMMA /PC. Kontakta Sika för lösningar utan att beläggningen avlägsnas. Se även vidare punkt 8 och överväg alltid UV-reglerna som nämns under "Transparenta eller genomskinliga substrat" och ESC under punkten Allmän information.

10. GLAS (MINERAL)/KERAMISKA GLASBELÄGGNINGAR

Under tillverkningen kan vissa vindrutor få en silikonkontaminering på glaset eller den keramiska beläggningen. Den kan avlägsnas med Sika® Cleaner PCA.

11. TEAK/TRÄ OCH TRÄPRODUKTER

Teakkvaliteten är väsentlig för ett optimalt resultat i form av funktionalitet och utseende. Stående årsringar och frånvaron av spirälväxt är viktigt för att försäkra en enhetlig plankdeformation under olika klimatförhållanden. Den rekommenderade fogbredden beror på bredden på planken och fuktigheten hos träet när den tillverkas. Var god se Sika Marine Application Guide för ytterligare information.

12. FENOLBELAGD PLYWOOD

Dessa är vattenbeständiga plywoodpaneler med en gul eller brun yta. Sika rekommenderar att avlägsna ytskiktet genom slipning, ned till ren träyta. Panelen förbehandlas sedan på samma sätt som en obehandlad plywoodpanel.

ALLMÄN INFORMATION

Transparenta eller ljusgenomsläppliga material

På transparenta eller ljusgenomsläppliga material, där limytan exponeras av direkt solljus genom det transparenta skiktet, måste någon form av UV-skydd tillämpas för att skydda vidhäftningen mellan material och lim. Detta kan bestå av en täcklist, optiskt tät screentryck eller en svart primer för halvtransparenta material såsom ljusgenomsläpplig GRP eller screentryck. Enbart bruk av en svart primer som UV-skydd på exteriöra applikationer rekommenderas ej. För applikationer inomhus eller där limfogen bara tillfälligt utsätts för UV strålning kan en svart primer vara tillräckligt skydd.

Korrosionsskydd

De listade förbehandlingsprodukterna i denna översikt är inte utformade för att ge omfattande korrosionsskydd. I de flesta fall skyddar primerskikten ytan i viss mån. Huruvida eller inte är detta skydd tillräckligt för specifika applikationer måste kunderna avgöra.

EPDM/SBR

Gummi kan vara tillverkat från naturlig kautschuk eller syntetiskt framställt. På grund av detta är nästan oändliga kombinationer möjliga. Av denna anledning måste varje typ av gummi provas separat.

ESC

För närvarande är miljöpåverkad sprickbildning (ESC) är en av de vanligaste orsakerna till oväntat sprödbrott hos termoplast, speciellt amorfa polymerer. Viktiga parametrar som kan utlösa ESC är: mekaniska spänningar, flytande kemikalier, miljöexponering. Varje limningsprocess måste verifieras.

Skyddande skikt

Substratytor med stor variation som galvanisering, anodisering, bandlack, lackering, eller annan efterbehandling måste undergå periodiska inspektioner.

Våra senaste försäljningsvillkor gäller.

Vänligen läs alltid gällande Tekniskt Datablad före användning av våra produkter.



SIKA SVERIGE AB
Domnarvsgatan 15
163 53 SPÅNGA

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

BUILDING TRUST

