Produktinformation

Sikadur 42 HE+

Art-Nr.: SD42HE / Hersteller: Sika Chemie





384,99EUR / Eimer
Grundpreis: 32,08EUR / pro kg
inkl. 19% USt. zzgl. Versand

Staffelpreise	
Ab 24 Eimer	365,74EUR - Sie sparen 19,25EUR, Grundpreis: 30,48EUR / pro kg
Ab 48 Eimer	354,19EUR - Sie sparen 30,80EUR, Grundpreis: 29,52EUR / pro kg
Ab 96 Eimer	346,49EUR - Sie sparen 38,50EUR, Grundpreis: 28,87EUR / pro kg

Innerhalb von 1 bis 5 Werktagen

Produktinfo Sikadur 42 HE:

Sikadur®-42+ HE Cold Climate ist ein 3-komponentiger, hochleistungsfähiger, feuchtigkeitstoleranter Epoxidharzvergussmörtel, der eine hohe Frühfestigkeit entwickelt. Er eignet sich für den Verguss von Maschinen oder Anlagenteilen mit hohen statischen und dynamischen Belastungen. Das Material kann bis zu einer Schichtdicke von 100 mm verarbeitet werden.

Produktinformation

- Hohe Frühfestigkeit und rasches Aushärten
- Hohe Schichtdicken bis 100 mm
- Gute Fließfähigkeit
- Gute Beständigkeit gegen Vibrationen Anwendbar auf Untergründen mit hohem Feuchtigkeitsgehalt
- Gute mechanische Beständigkeit
- Sehr geringes Schwinden
- Niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient
- Gute Kriechbeständigkeit Hohe Reaktivität für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen (+5 °C) und schnelle Festigkeitszunahme
- Undurchlässig für die meisten Flüssigkeiten und Wasserdampf
- Mischungsfertige Einheiten

Anwendungsgebiete Sikadur 42 HE:

Sikadur®-42+ HE Cold Climate ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt. Hochfester Verguss und Befestigung von: Ankerstäbe, Verankerungen, Zugstangen, Befestigungselemente, Leitplankenpfosten, Zaun- und Geländerpfosten Präzisionsverguss von: Maschinensockel, Grundplatten für leichte und schwere Maschinen, einschließlich schwerer Schlag- und Vibrationsmaschinen, Kolbenmotoren, Kompressoren, Pumpen und Pressen, Brückenlager Instandsetzung von: Abgesplitterte Betonstrukturen, Industrielle Bodenplatten, Auffüllen von Löchern und Hohlräumen, Startund Landebahnen, Standplätze, Parkdecks

Untergründe:

Beton:
Der Betonuntergrund muss tragfähig sein und eine ausreichende Druckfestigkeit (> 25 N/mm²) sowie eine minimale Haftzugfestigkeit von 1,5 N/mm² aufweisen.
Der Untergrund muss sauber, fett- und ölfrei sein, ohne lose oder schlecht haftende Teile. Zementhaut, Anstriche oder andere Oberflächenbehandlungsmittel müssen vollständig entfernt sein. Untergründe müssen immer eine genügende Rautiefe aufweisen. Beton und Mörtel müssen älter als 28 Tage sein (abhängig von den erforderlichen Festigkeiten). Der Untergrund muss trocken sein.

Stahl:
Rost, Zunder, Mörtel, Beton, Staub und anderes loses oder schädliches Material, welches die Haftung verringert oder zur Korrosion beiträgt, muss entfernt werden. Die Stahloberfläche ist gemäß DIN EN ISO 12944, Teil 4 auf den Vorbereizungsgrad Sa 2½ zu strahlen. In Zweifelsfällen sind auf Beton- bzw. Stahloberflächen Probeflächen anzulegen.

Beton, Mörtel, Stein:
Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen sein, die Zementschlempe muss entfernt werden, um eine raue Oberfläche zu erreichen.
Stahl:
Durch Sandstrahlen oder Schleifen muss Reinheitsgrad SA 2,5 erreicht werden. Taupunkt beachten. Oberflächen müssen sauber und fest sein. Zur Erzielung bester Ergebnisse sollte der Stahl trocken sein. Staub, Zementleim, Öl, Fett, Klebstoffe, Imprägnierungen, Wachse, Beschichtungen etc. müssen mechanisch entfernt werden. Ankerlöcher

Produktinformation

oder Hülsen müssen frei von Wasser sein. Zur Vermeidung von neuerlicher Korrosion soll der Verguss direkt nach der Untergrundvorbehandlung durchgeführt werden.

Verarbeitungshinweise:

Mischungsverhältnis:
A : B : C = 6 : 1 : 28 - 35 Gew.-Teile
Pulver / Flüssigkeit = 4 - 5 : 1 Gew. Teile

Fertigpackung:
Komp. B vollständig zu Komp. A geben. Die Komponenten A und B im Eimer der A-Komponente mit Korbrührer an elektrischem Handrührwerk niedertourig (max. 300 - 450 U/min) 30 bis 60 Sekunden mischen. Möglichst keine Luft einrühren und so lange mischen, bis das Material eine einheitliche Farbe und Viskosität aufweist. Mischung in geeignetes Mischgefäß geben und langsam Komp. C unter Beachtung des korrekten Mischungsverhältnisses zufügen. Ca. 3 Minuten mit elektrischem Handrührwerk mischen bis eine gleichmäßige Konsistenz der Mörtelmasse erreicht ist. Nur jene Menge mischen, die innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
Nicht vordosierte Großgebinde:
Zuerst die einzelnen Komponenten gründlich durchmischen. Anschließend die Komponenten im richtigen Verhältnis dosieren und analog den Fertigpackungen in geeignetem Mischgefäß mischen. Angebrochene Gebinde (Komp. A und Komp. B) sind nach Gebrauch sofort luftdicht zu verschließen.
Achtung: Niemals Komp. A und Komp. B ohne Zugabe der Komp. C mischen und stehen lassen (starke Hitze- und Rauchentwicklung)! SikaDur-42 HE so lange im Mischgefäß lassen, bis sich die Luftblasen aufgelöst haben.

Verarbeitung:

Vor dem Vergießen sicherstellen, dass das Fundament oder die Bodenplatte keinen Vibrationen durch in der Nähe aufgestellten Maschinen ausgesetzt ist. Übermäßige Vibrationen können das Auslaufen des Vergussmaterials verursachen und den Erhärtungsprozess beeinträchtigen. Mischung vor der Verarbeitung kurz entlüften lassen. Mörtelmischung in vorbereitete Einfüllöffnung eingiessen und dabei genügend Druckgefälle vorhalten. Den gemischten Mörtel nur von einer Seite in die Einschalung kontinuierlich giessen, um mögliche Lufteinschlüsse zu verhindern. Die vom Mörtel verdrängte Luft muss einwandfrei entweichen können. Sicherstellen, dass die Vergussmasse den Raum zwischen Untergrund und Maschine vollkommen ausfüllt. Zu diesem Zweck kann ein biegsames Stahlband unter der Maschine hin und her bewegt werden. Genügend Epoxidmörtel in die Formen giessen, so dass der Mörtel die Unterseite der Bodenplatte leicht (3 mm) überragt. Nach der Aushärtung sollte die Haftfestigkeit mit einem Hammer (Schlagtest) überprüft werden.

Gerätereinigung:

Produktinformation

Überschüssiges Vergussmaterial ist vor dem Erhärten zur Entsorgung in geeignete Behälter zu gießen.
Arbeitsgeräte sofort mit Sika Colma Reiniger waschen. Hände und Hautpartien mit warmem Seifenwasser gründlich waschen.
Erhärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Lagerung:

Sikadur 42 HE im ungeöffneten Originalgebinde bei einer trockenen Lagerung zwischen +5°C und +30°C Vor Sonneneinstrahlung schützen.

Lieferform:

Vorkonfektionierte Gebinde (A+B+C): 20,4 kg

Farben:

betongrau