

FICHE TECHNIQUE DU PRODUIT

Sikadur®-31 CF Normal

Adhésif bicomposant, thixotrope, à base de résine époxy



DESCRIPTION DU PRODUIT

Adhésif bicomposant, thixotrope, à base de résine époxy, supportant l'humidité, avec charges spéciales, développé pour des températures d'application de +10 °C à +30 °C.

EMPLOI

Sikadur®-31 CF Normal ne devrait être utilisé que par des spécialistes expérimentés.

Adhésif de construction, mortier adhésif

- Eléments en béton
- Pierres naturelles dures
- Céramique, fibrociment
- Mortier, maçonnerie, briques en terre cuite
- Acier, fer, aluminium
- Bois
- Polyester, époxy
- Verre

Mortier de réparation

- Angles et arêtes
- Remplissage de trous et de cavités
- Utilisations sur des surfaces verticales et en surplomb

Mortier de remplissage

- Joints et flancs de fissures

AVANTAGES

- Facile à malaxer et bonne ouvrabilité
- Primaire superflu
- Excellente adhérence sur de nombreux supports
- Durcissement sans retrait
- Thixotrope: Pas d'affaissement lors de l'utilisation sur les surfaces verticales ou en surplomb
- Composants de couleur différente (contrôle du mélange)
- Bonne résistance aux agents chimiques
- Résistances initiale et finale élevées
- Bonne résistance à l'abrasion et aux chocs
- Etanche à l'eau et à la vapeur d'eau

CERTIFICATS

Marquage CE et déclaration de performance selon EN 1504-4: Produits et systèmes pour la protection et la réparation de structures en béton - Adhésifs pour la construction

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Base chimique	Résine époxy	
Conditionnement	Emballages perdus prédosés	
	Comp. A + B:	1.2 kg
	Carton:	6 x 1.2 kg (7.2 kg)
	<hr/>	
	Comp. A + B:	6 kg
	Palette:	90 x 6 kg (540 kg)

Emballages industriels

Comp. A:	20 kg
Comp. B:	10 kg
Palette:	570 kg (Comp. A: 19 x 20 kg; Comp. B: 19 x 10 kg)

Couleurs	Comp. A:	Blanc
	Comp. B:	Gris foncé
	Comp. A + B:	Gris béton

Conservation	En emballage d'origine non entamé: 24 mois à partir de la date de production
--------------	--

Conditions de stockage	Température de stockage entre +5 °C et +30 °C. Entreposer au sec. Protéger de l'influence directe des rayons du soleil.
------------------------	---

Densité	Comp. A + B: ~ 1.90 kg/l (+23 °C)
---------	-----------------------------------

INFORMATIONS TECHNIQUES

Résistance à la compression	Temps de durcissement	Température de durcissement			(EN 196)
		+10 °C	+23 °C	+30 °C	

1 jour	~ 30 N/mm ²	~ 50 N/mm ²	~ 55 N/mm ²
3 jours	~ 45 N/mm ²	~ 60 N/mm ²	~ 65 N/mm ²
7 jours	~ 55 N/mm ²	~ 65 N/mm ²	~ 65 N/mm ²

Module d'élasticité (compression)	~ 4 600 N/mm ²	(+23 °C)	(ASTM D695)
-----------------------------------	---------------------------	----------	-------------

Résistance à la traction par flexion	Temps de durcissement	Température de durcissement			(EN 196)
		+10 °C	+23 °C	+30 °C	

1 jour	~ 14 N/mm ²	~ 25 N/mm ²	~ 25 N/mm ²
2 jours	~ 25 N/mm ²	~ 30 N/mm ²	~ 30 N/mm ²
7 jours	~ 30 N/mm ²	~ 35 N/mm ²	~ 35 N/mm ²

Résistance à la traction	Temps de durcissement	Température de durcissement			(ISO 527)
		+10 °C	+23 °C	+30 °C	

1 jour	~ 4 N/mm ²	~ 8 N/mm ²	~ 12 N/mm ²
3 jours	~ 12 N/mm ²	~ 20 N/mm ²	~ 20 N/mm ²
7 jours	~ 17 N/mm ²	~ 21 N/mm ²	~ 22 N/mm ²

Module d'élasticité (traction)	~ 5 000 N/mm ²	(+23 °C)	(ISO 527)
--------------------------------	---------------------------	----------	-----------

Allongement à la rupture	~ 0.4 %	(+23 °C)	(ISO 527)
--------------------------	---------	----------	-----------

Contrainte d'adhérence de traction	Durée de durcissement	Support	Température de durcissement	Adhérence à la traction	(EN 1542, EN 12188)
------------------------------------	-----------------------	---------	-----------------------------	-------------------------	---------------------

1 jour	Béton sec	+10 °C	> 4 N/mm ² *
1 jour	Béton humide	+10 °C	> 4 N/mm ² *
1 jour	Acier	+10 °C	~ 8 N/mm ²
3 jours	Acier	+10 °C	~ 12 N/mm ²
3 jours	Acier	+23 °C	~ 13 N/mm ²
3 jours	Acier	+30 °C	~ 15 N/mm ²

* 100 % de cassure dans le béton

Retrait	Durcissement sans retrait
---------	---------------------------

Coefficient de dilatation thermique	~ 5.9 * 10 ⁻⁵ /K	(Gamme de température: Min. +23 °C, max. +60 °C)	(EN 1770)
-------------------------------------	-----------------------------	--	-----------

Température de déformation à la chaleur

Durée de durcissement

Température de durcissement

HDT (Heat deflection temperature)

(ISO 75)

7 jours

~ +23 °C

~ +49 °C

(Épaisseur des éprouvettes: 10 mm)

INFORMATIONS SUR L'APPLICATION

Rapport de mélange

Comp. A : B:

2 : 1 % en poids

Si le mélange ne comprend pas les emballages complets, il faut assurer un rapport de mélange exact en pesant et dosant les différents composants.

Consommation

~ 1.90 kg/m² par mm d'épaisseur de couche

Épaisseur de couche

Max. 30 mm

Lors de plus grandes épaisseurs, il est nécessaire d'appliquer plusieurs couches.

Afin d'éviter un raccourcissement du temps d'application, il faut utiliser complètement les emballages déjà entamés et ne jamais les mélanger avec du matériau fraîchement gâché.

Résistance au fluage

Surfaces verticales

Pas d'affaissement jusqu'à une épaisseur de couche de 15 mm. (EN 1799)

Température du matériau

Min. +10 °C, max. +30 °C

Température de l'air ambiant

Min. +10 °C, max. +30 °C

Point de rosée

Pas de condensation!

Lors de l'application, la température du support doit être au minimum de 3 °C supérieure au point de rosée.

Température du support

Min. +10 °C, max. +30 °C

Humidité du support

≤ 4 %

(Humidité CM)

Le support doit être sec ou humide-mat (pas d'eau stagnante).

Bien faire pénétrer le mortier-colle dans le support au moyen d'une spatule.

Durée de vie en pot

Température

Durée de vie en pot (200 g)

Temps ouvert

(EN ISO 9514)

+10 °C

~ 145 minutes

-

+23 °C

~ 55 minutes

-

+30 °C

~ 35 minutes

~ 50 minutes

La durée de vie en pot débute lors du malaxage. Plus les températures sont élevées et plus la quantité de mélange est grande, plus la durée de vie en pot est courte.

Pour obtenir un temps ouvert plus long par des températures élevées, il est recommandé de diviser la quantité mélangée en petites portions. Une autre mesure efficace consiste à refroidir les composants avant de les mélanger (pas au-dessous de +5 °C).

VALEURS MESURÉES

Toutes les données techniques indiquées sur cette fiche produit se fondent sur des tests de laboratoire. Les données réelles mesurées peuvent être différentes pour des raisons indépendantes de notre volonté.

AUTRES REMARQUES

Sous charge permanente, les résines époxy Sikadur® présentent un fluage faible. Néanmoins, le comportement au fluage doit être pris en compte pour le dimensionnement. Pour le dimensionnement sous charge permanente et charge à long terme, les résistances doivent être réduites au niveau de rupture de 20 - 25 %.

Le dimensionnement doit être effectué par un ingénieur compétent.

ÉCOLOGIE, PROTECTION DE LA SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL

L'utilisateur doit lire les dernières fiches de données de sécurité (FDS) avant d'utiliser les produits. La FDS contient des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et l'élimination sûrs des produits chimiques, ainsi que des données physiques, environnementales, toxicologiques et autres relatives à la sécurité.

INSTRUCTIONS POUR LA MISE EN ŒUVRE

NATURE DU SUPPORT

Le mortier et le béton doivent être âgés de plus de 28 jours (en fonction du climat et des exigences minimales requises pour la résistance).

La résistance de la surface doit être contrôlée (béton, briques et pierres naturelles).

Le support (tous les types) doit être propre, sec ou humide-mat (pas d'eau stagnante) et exempt de toutes impuretés comme p.ex. salissures, huile, graisse, résidus d'agents de traitement de surface ainsi que de revêtements etc.

Les surfaces en acier doivent être dérouillées jusqu'au degré de pureté Sa 2½.

Le support doit être porteur et toutes particules friables doivent être enlevées.

PRÉPARATION DU SUPPORT

Béton, mortier, pierre, brique

La surface doit être portante, sèche ou humide-mat, propre et exempte de laitance de ciment, glace, eau stagnante, graisse, huile, anciens agents de traitement de surface ou de revêtement.

Enlever les particules friables et adhérent mal afin d'obtenir une structure de surface ouverte.

Acier

Traitement préalable par décapage par projection d'abrasifs ou ponçage suivi d'un nettoyage à l'aide d'un aspirateur industriel.

Observer le point de rosée.

MALAXAGE DES PRODUITS

Emballages perdus prédosés

Mélanger les composants A et B à l'aide d'un mélangeur manuel électrique tournant à faible vitesse (max. 300 t/min.) durant au minimum 3 min. jusqu'à ce que la masse présente une structure lisse et une couleur grise régulière.

Eviter l'inclusion d'air. Transvaser ensuite le matériau mélangé dans un récipient propre et mélanger une nouvelle fois durant environ 1 minute. Mélanger à faibles tours afin d'éviter l'introduction d'air. Ne mélanger que la quantité qui pourra être appliquée durant la durée de vie en pot.

Emballages industriels

Mélanger soigneusement les différents composants dans les récipients respectifs. Doser les composants dans les bonnes proportions et mélanger de façon similaire aux produits prédosés dans un récipient approprié.

OUTILLAGE/APPLICATION

Sur le support préparé, appliquer une mince couche de colle à la spatule, à la truelle, à la taloche, ou directement à la main (gants de protection obligatoires).

Des coffrages sont recommandés lors de son utilisation comme mortier de réparation.

Lors de collages de profilés de métal sur des surfaces verticales, ces derniers doivent être fixés durant 12 heures minimum (à +20 °C) à l'aide de mesures appropriées.

NETTOYAGE DES OUTILS

Nettoyer les outils immédiatement après utilisation avec Sika® Colma Nettoyant. Le matériau durci ne peut être enlevé que mécaniquement.

RESTRICTIONS LOCALES

Veillez noter qu'en raison d'une réglementation locale spécifique, les données déclarées pour ce produit peuvent différer d'un pays à l'autre. Veuillez vous reporter à la fiche produit locale pour obtenir des informations exactes sur le produit.

RENSEIGNEMENTS JURIDIQUES

Les informations contenues dans la présente notice, et en particulier les recommandations concernant les modalités d'application et d'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsqu'ils ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans des conditions normales, conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou recommandations écrites, ou autre conseil donné, n'impliquent aucune garantie de qualité marchande autre que la garantie légale contre les vices cachés, ni aucune garantie de conformité à un usage particulier. L'utilisateur du produit doit vérifier par un essai sur site l'adaptation du produit à l'application et à l'objectif envisagés. Sika se réserve le droit de changer les propriétés de ses produits. Nos agences sont à votre disposition pour toute précision complémentaire. Notre responsabilité ne saurait d'aucune manière être engagée dans l'hypothèse d'une application non conforme à nos renseignements. Les droits de propriété détenus par des tiers doivent impérativement être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos Conditions générales de Vente et de Livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la notice technique correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

Sika Schweiz AG

Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Tel. +41 58 436 40 40
sika@sika.ch
www.sika.ch

Sika Suisse SA

Tüffenwies 16
CH-8048 Zurich
Tel. +41 58 436 40 40
sika@sika.ch
www.sika.ch



Fiche technique du produit

Sikadur®-31 CF Normal
Juin 2021, Version 01.05
020204030010000039

Sikadur-31CFNormal-fr-CH-(06-2021)-1-5.pdf