



Tecnologia Sika® Hybrid

Tabella Sika di trattamento preliminare per gli adesivi e i mastici a base di ibrido- poliuretano della serie Sikaflex®-500



Versione 1 (8/2011)

Innovation & Consistency | since 1910

Raccomandazioni per i prodotti Sikaflex® Hybrid (serie 500)

Livelli	Descrizione
1	<ul style="list-style-type: none"> Impermeabilizzazione: lavori generali d'impermeabilizzazione in ambiente asciutto. Parti piccole con sollecitazione meccanica esigua. Incollaggio: incollaggi all'interno senza funzione portante, senza sbalzi improvvisi di temperatura e senza contatto con l'acqua.
2	<ul style="list-style-type: none"> Impermeabilizzazione: lavori d'impermeabilizzazione su elementi grandi, per i quali si devono prevedere dilatazioni dei giunti di una certa entità. Incollaggio: incollaggi all'interno e all'esterno in normali condizioni ambientali.
3	<ul style="list-style-type: none"> Altri impieghi con esigenze aggiuntive, non descritte sotto i livelli 1 e 2.

Condizioni preliminari: Le superfici devono essere asciutte, senza tracce di olio o grasso né polvere. Le superfici sporche possono essere pulite con Sika® Remover-208. A seconda del genere di sporcizia si possono impiegare anche altri prodotti come, ad esempio, detersivi a base d'acqua, vaporetto o simili. Si consiglia di verificare la compatibilità con la superficie da pulire.	Levels		3
	Trattamento pre- minare meccanico 1 Pulire / attivare Primer	Trattamento pre- minare meccanico 2 Pulire / attivare Primer	
Alluminio (AlMg3, AlMgSi1) 1	205	SVF 205	Vogliate prendere contatto con il nostro reparto tecnico.
Alluminio (anodizzato) 2	205	205 206 GP 205 204 N	
Acciaio (St37 etc.) 3	205	SVF 205 206 GP SVF 205 204 N	
Acciaio (inossidabile, austenitico) 4	205	205	
Acciaio (zincato a fuoco, galvanizzato) 5	205	205	
Vernici coprenti bicomponenti a base acquosa o con solventi (poliuretano, acrilico) 9	205	205	
Verniciature a polvere (PES, EP/PES) 9	205	SVF 205	
Ammanniture bicomponenti a base acquosa o con solventi (poliuretano, acrilico, resina epossidica) 9	205	205	
Verniciature catodiche a immersione 9		205	
Rivestimenti in coil coating 9	205	205 SCA	
VTR (poliestere non saturo), gelcoat o SM 6 8	205	SVF 205	
VTR (poliestere non saturo), layup 6 8	SVF 205	SVF 205 206 GP	
ABS 7	205 215	SVF 205 215 205 209 D	
PVC duro 7	205	205 215 SVF 205	
Vetro 8		205	
Serigrafia su vetroceramica 8	205	205	
Legno, compensato, materiali legnosi 10		215	

Da □ a □ vedi „Spiegazioni sui sottofondi“

1a riga = consiglio
2a riga = alternativa

Per l'incollaggio, rispettivamente l'impermeabilizzazione, non è necessario nessun trattamento preliminare della superficie. Le condizioni preliminari (vedi riquadro giallo in alto a sinistra) devono sempre essere rispettate.

Indicazione: vogliate osservare le informazioni supplementari come pure le "Direttive generali per l'incollaggio e l'impermeabilizzazione con i prodotti Sikaflex®", oppure le schede attuali dei dati del prodotto. Le prove d'incollaggio si basano sulle direttive della norma DIN 54457 e dello standard interno CQP 033-1.

Impiego della tabella Sika® per il trattamento preliminare

Le informazioni relative al trattamento preliminare delle superfici, contenute in questo documento, intendono essere unicamente una guida orientativa e devono essere verificate con prove sulle superfici originali. Le raccomandazioni specifiche relative a progetti per il trattamento preliminare sulla base di prove di laboratorio sono ottenibili su richiesta direttamente presso Sika.


Sintesi dei prodotti

	Sika® Remover-208	Sika® Aktivator-205 *	Sika® Coating Aktivator
Colore	incolore, chiaro	incolore, chiaro	da incolore e leggermente giallognolo
Tipo di prodotto	pulitore	ponte adesivo contenente solventi	
Temperatura di messa in opera	Di regola da +5 °C a +40 °C. Potrete rilevare i valori dettagliati dalle relative schede dei dati del prodotto.		
Attrezzi d'applicazione	Panno cartaceo senza sfilacciature		
Consumo	nessuna indicazione	ca. 40 ml/m ²	
Tempo minimo d'essiccazione (23 °C / 50% u.r.)	20 minuti	Il tempo minimo d'essiccazione va da 10 a 30 minuti, a seconda del prodotto e delle condizioni ambientali.	
Colore del coperchio	rosso	giallo	bianco

*Indicazione: Sika® Cleaner-205 si chiama adesso Sika® Aktivator-205.

	Sika® Primer-204 N	Sika® Primer-206 G+P	Sika® Primer-209 D	Sika® Primer-215
Colore	giallo	nero	nero	trasparente, leggermente giallognolo
Tipo di prodotto	Primer (mano di fondo che favorisce l'adesione)			
Temperatura di messa in opera	Di regola da +5 °C a +40 °C. Potrete rilevare i valori dettagliati dalle relative schede dei dati del prodotto.			
Preparazione del lavoro	Scuotere la bombola fino a che le sfere d'acciaio all'interno si sentono bene. Quindi continuare a scuotere durante un minuto.			nessuna indicazione
Attrezzi d'applicazione	pennello / spatola in feltro / spatola in spugna			
Consumo	Il consumo si situa tra 100 e 150 ml/m ² ; su superfici porose a circa 200 ml/m ² . Potrete rilevare i valori dettagliati dalle relative schede dei dati del prodotto.			
Tempo minimo d'essiccazione (23 °C / 50% u.r.)	Il tempo minimo d'essiccazione va da 10 a 30 minuti, a seconda del prodotto e delle condizioni ambientali. Potrete rilevare i valori dettagliati dalle relative schede dei dati del prodotto.			
Colore del coperchio	celeste	nero	verde	blue

Indicazione: gli attivatori e i primer Sika® sono sistemi igroindurenti. Per salvaguardare le caratteristiche dei prodotti e quindi importante richiudere la bombola subito dopo l'uso. In caso di uso frequente consigliamo di smaltire la bombola un mese dopo la prima apertura, in caso di uso saltuario, dopo due mesi. Troverete ulteriori informazioni nelle nostre "Direttive generali per l'incollaggio e l'impermeabilizzazione con prodotti Sikaflex®". Se si vuole impiegare una spatola in spugna si deve prima verificare la sua resistenza ai solventi. È idonea, ad esempio, la spugna di resina melamminica Basotect® di BASF.

Sigla	Prodotto, risp. spiegazione
	Non è necessario nessun trattamento speciale della superficie
SVF	Panno abrasivo molto fine
205	Sika® Aktivator-205 *
SCA	Sika® Coating Aktivator
204 N	Sika® Primer-204 N
206 GP	Sika® Primer-206 G+P
209 D	Sika® Primer-209 D
215	Sika® Primer-215

*Indicazione: Sika® Cleaner-205 si chiama adesso Sika® Aktivator-205.

Nota legale

Le indicazioni precedenti, in particolare le proposte relative alla messa in opera e all'impiego dei nostri prodotti, si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze nei casi normali, premesso che i prodotti vengano immagazzinati e impiegati correttamente. A causa dei vari materiali e sottofondi, come pure delle divergenti condizioni di lavoro, non si può dare garanzia in merito al risultato del lavoro, così come non si può imputare a noi nessuna responsabilità, da qualsiasi rapporto giuridico possa derivare, né in base a queste indicazioni né secondo una consulenza verbale, a meno che sia dimostrabile a nostro carico la premeditazione oppure la negligenza grave. In tale contesto l'utente deve dimostrare che tutte le indicazioni necessarie per la valutazione appropriata, con probabilità di riuscita, da parte di Sika, le siano state trasmesse in tempo utile e in modo completo. L'utente deve eseguire prove con i prodotti per stabilirne l'idoneità per l'impiego previsto. Le modifiche delle specifiche dei prodotti restano riservate. Si devono rispettare i diritti di protezione di terzi. Per il resto valgono le nostre condizioni di vendita, di fornitura e di pagamento vigenti. Fa stato sempre la scheda locale dei dati del prodotto, che può essere richiesta presso di noi.

Spiegazioni sui sottofondi

1. Spiegazioni sui sottofondi

In alluminio e leghe di alluminio ci sono profili, lastre, lastre e pezzi fusi.

Le indicazioni sul trattamento preliminare si riferiscono ai prodotti qui citati. Le leghe contenenti magnesio possono avere sulla superficie ossido di magnesio idrosolubile. Questo strato di ossido deve essere asportato con un panno abrasivo molto fine. Per le superfici in alluminio trattato (cromato, anodizzato o rivestito) è sufficiente di regola un trattamento preliminare semplice.

2. Alluminio anodizzato

L'alluminio è un materiale soggetto a reazioni e si può ossidare. Tramite l'ossidazione elettrochimica o chimica si forma uno strato resistente con uno spessore costante. Le superfici così trattate si possono tingere facilmente. Per rafforzare la resistenza agli agenti chimici dello strato ossidato, rispettivamente per proteggere il colore, si applicano di regola altri strati di vernice diafana di varie composizioni chimiche. Su questi sottofondi si deve prima provare il loro potere adesivo.

3. Stahl

A seconda delle condizioni ambientali l'acciaio può essere soggetto a corrosione. I primer Sika, che vengono applicati a strato molto fine, non rappresentano, in tal senso, una protezione anticorrosione.

4. Acciaio inossidabile

La definizione "acciaio inossidabile" comprende tutta una serie di prodotti con composizione chimica diversa e superficie di varia natura. Queste hanno un influsso notevole sull'adesività. Sulla superficie può esserci ossido di cromo che, per migliorare l'adesività, può essere asportato con un panno abrasivo molto fine.

5. Acciaio zincato

Tra i più importanti metodi di zincatura troviamo: a) il procedimento Sendzimir, b) la zincatura galvanica e c) la zincatura a fuoco. Per i metodi a) e b) il substrato è definito e la conformazione delle superfici è praticamente regolare, al contrario dell'acciaio zincato a fuoco, che per questo deve sempre essere sottoposto a prove di adesività. L'acciaio zincato oleoso deve sempre essere sgrassato prima dell'impiego. L'acciaio trattato con zincatura galvanica non può essere smerigliato né carteggiato.

6. VTR (vetroresina rinforzata con fibre)

La VTR è di regola un composto duroplast di poliesteri non saturi, più raramente di resina epossidica o di poliuretano. Gli elementi in VTR di recente realizzazione presentano contenuti di polistirene monomero, che riconosce dal suo odore tipico. Dato che questi elementi non han-

no terminato completamente le relative reazioni, sono soggetti a evanescenza e alla perdita della loro forma originale. Per questo si dovrebbero incollare solo elementi VTR già vecchi o temperati. La parte liscia (gelcoat) può presentare tracce di agenti separatori dagli stampi, che possono pregiudicare l'adesività della superficie. La parte ruvida, esposta all'aria durante la fabbricazione, contiene di regola la paraffina quale additivo di essiccazione. In questo caso è necessaria una smerigliatura accurata delle superficie prima di procedere alle successive fasi di trattamento preliminare. Gli elementi in VTR sottili e trasparenti oppure pigmentati in tinte chiare sono diafani. Per questo è necessaria una protezione adatta contro i raggi UV (vedi anche il punto 9 Sottofondi trasparenti / diafani). Per la VTR resistente al fuoco si deve definire il metodo di trattamento preliminare più idoneo sulla base di una prova eseguita sull'oggetto.

7. Materiali sintetici

Alcuni materiali sintetici possono essere incollati solo dopo un trattamento preliminare fisico-chimico (fiammatura, procedimento al plasma). Questo vale, ad esempio, per il polipropilene e per il polietilene. Per molte leghe di materiali sintetici è impossibile esprimersi in modo vincolante a causa della molteplicità degli elementi costituenti e degli agenti separatori interni ed esterni. Per i materiali sintetici termoplastici esiste il rischio di fessurazione in seguito a tensione. Prima dell'incollaggio gli elementi a modellazione termica devono essere portati a uno stato senza tensioni tramite un trattamento termico controllato.

8. Sottofondi trasparenti / diafani

Per i sottofondi trasparenti, rispettivamente diafani, per i quali la superficie d'incollaggio è esposta direttamente alla luce solare, è necessario applicare sulla superficie d'incollaggio una protezione contro i raggi UV. Questa può essere costituita da un listello opaco di copertura, da un bordo estetico in ceramica serigrafata oppure, per i substrati semitrasparenti (ad esempio: VTR diafano o serigrafie) da un primer nero. In considerazione della forte sollecitazione UV all'esterno, un primer nero a sé stante non è sufficiente (con eccezioni; ad esempio per prototipi con durata d'impiego limitata); è invece sufficiente per gli impieghi all'interno oppure per superfici d'incollaggio che sono esposte solo saltuariamente all'irradiazione UV.

9. Superfici rivestite, vernici

Per le superfici rivestite è necessario eseguire prove preliminari. Quale valore orientativo generale vale quanto segue: i sistemi reattivi che induriscono per via termica (immersione catodica, verniciatura a polvere) o tramite reazione di po-

liaddizione (come le vernici epossidiche e poliuretatiche), possono essere incollati con i prodotti Sikaflex®. Le vernici che essiccano in via ossidativa a base di resina acrilica non sono idonee come superfici d'incollaggio. Le vernici che essiccano in via fisica, di regola a base di butirale di polivinile o di estere di resina epossidica, sono di regola compatibili solo con i mastici impermeabilizzanti, ma solo in modo molto limitato con i mastici adesivi. Attenzione: gli additivi di consistenza e di pigmentazione destinati a influire sulla formazione dello strato come i fluidificanti, il silicone, gli opacizzanti e altri, possono alterare l'adesività della vernice. La qualità costante del rivestimento deve essere garantita con un sistema di controllo della qualità.

10. Compensato rivestito con resina fenolica

Queste lastre di compensato resistenti all'acqua sono rivestite da uno strato di colore giallo o marrone. Il trattamento della superficie è lo stesso come per le vernici e i rivestimenti. In considerazione della molteplicità dei possibili materiali a strato spesso, non sempre si consegue l'adesività voluta. In questi casi lo strato di copertura deve essere smerigliato fino al legno nudo e quindi pretrattato come il legno.

Verniciabilità

I prodotti Sikaflex® sono verniciabili con la maggior parte delle vernici correnti. I risultati migliori si ottengono quando il mastice è completamente indurito. Se fosse necessario verniciare prima dell'indurimento completo, la compatibilità tra la vernice e il mastice deve essere verificata in base a prove preliminari. Vogliate tenere conto del fatto che le vernici rigide ostacolano la mobilità del giunto, cosa che in circostanze avverse può provocare fessurazioni della vernice. In generale il PVC, come pure le vernici che essiccano in via ossidativa (oli, alchide), non sono adatti per la messa in opera di prodotti Sikaflex®.

Sika Schweiz AG

Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich
Tel.: 058 436 40 40
Fax: 058 436 45 84

Prima della lavorazione e della messa in opera si deve sempre consultare la scheda vigente dei dati sulle caratteristiche del prodotto. Fanno stato le nostre condizioni commerciali generali vigenti.

www.sika.ch

