

POLIMERI A TERMINAZIONE SILANICA TABELLA DELLE PREPARAZIONI SUPERFICIALI SIKA

PER POLIMERI A TERMINAZIONE SILANICA (STP) - SERIE Sikaflex®-500

IMPIEGO DELLA TABELLA DI TRATTAMENTO PRELIMINARE SIKA

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.

RACCOMANDAZIONI PER LA SERIE Sikaflex®-500

CONDIZIONI PRELIMINARI:

La superficie deve essere asciutta, senza oli né grassi né polvere e libera da particelle staccate. Le superfici sporche e non porose possono essere pulite con Sika® Remover-208. A dipendenza del tipo di sporco si può impiegare anche Sika® Cleaner o altri prodotti detergenti adatti. Si devono smerigliare le superfici ossidate o con altri strati di esigua stabilità propria, fino a mettere a nudo il materiale sottostante. Si consiglia di verificare la compatibilità con la superficie da pulire.

Gradi	Descrizione
1	<ul style="list-style-type: none"> Lavori generali d'impermeabilizzazione. Parti piccole con sollecitazione meccanica esigua. Incollaggi all'interno senza funzione portante, senza sbalzi estremi di temperatura e senza contatto con l'acqua.
2	<ul style="list-style-type: none"> Lavori d'impermeabilizzazione su elementi grandi, per i quali si devono prevedere dilatazioni dei giunti di una certa entità. 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. Fabbricazione in serie

SOTTOFONDO	Spiegazione*	Trattamento preliminare meccanico 1			Trattamento preliminare meccanico 2			3
		Pulire / attivare	Primer	Pulire / attivare	Primer			
Alluminio (AlMg3, AlMgSi1 e simili)	1	SA-205 SA-100		SVF SVF	SA-205 SA-100			
Alluminio (anodizzato)	2	SA-205 SA-100				SP-210 SP-507		
Acciaio (St37 ecc.)	3	SA-205 SA-100		SVF SVF		SP-210 SP-507		
Acciaio (inossidabile, austenitico)	4	SA-205 SCP			SA-205 SA-100			
Acciaio (zincato a fuoco, galvanizzato)	5	SA-205 SCP			SA-205 SA-100			
Metalli non ferrosi (ottone, rame, bronzo, ...)	6	SVF	SA-205 SP-210	SVF	SA-205	SP-210		
Vernici coprenti bicomponenti a base acquosa o con solventi (poliuretano, acrilico)	7	SA-205 SCP			SA-205 SA-100			
Verniciature a polvere (PES, EP/PES)	7	SA-205 SCP		SVF SVF	SA-205 SA-100			
Mani di fondo bicomponenti a base acquosa o con solventi (poliuretano, acrilico, resina epossidica)	7	SA-205 SCP			SA-205 SCP			
Verniciature catodiche a immersione (E-Coating)	7	SCP			SA-205 SCP			
Rivestimenti in coil coating	8	SA-205			SA-205 SA-306 LUM			
VTR (poliestere non saturo), gelcoat o SM	9	SA-205 SCP		SVF SVF	SA-205 SCP			
VTR (poliestere non saturo), layup	9	SVF SVF	SA-205 SCP	SVF SVF	SA-205	SP-210		
ABS	10		SP-507 SA-205 SP-215			SP-507 SP-215		
PVC duro	10	SA-100			SA-100	SP-507		
Vetro	11		SCP		SA-205 SCP			
Vetroceramica serigrafata	11	SA-205 SCP			SA-205 SA-100			
Legno, compensato, materiali legnosi	12		SP-210			SP-210 SP-215		

VOGLIATE CONTATTARE IL NOSTRO REPARTO TECNICO

* Per i dettagli, vedere pagina 4.


1a riga = Raccomandazione
2a riga = Alternativa

DATI DEL PRODOTTO E ABBREVIAZIONI

Le seguenti informazioni sono versioni abbreviate delle attuali schede dei dati dei prodotti.

Sika® Aktivator	-100	-205	-306 LUM
Colore del tappo	Arancione	Giallo	Bianco
Colore del prodotto	fDa incolore a giallognolo	Incolore, chiaro	Da incolore a giallognolo
Genere di prodotto	Ponte adesivo contenente solventi		
Temperatura di messa in opera	Di regola da +10°C a +35°C. Potrete rilevare i valori dettagliati dalle relative schede dei dati del prodotto.		
Attrezzi d'applicazione	Spandere e pulire con panno di carta senza pelucchi. (con Sika® Aktivator-205, solo con la salvietta)		
Consumo	Il consumo è di circa 20ml/m ² (a dipendenza del metodo di applicazione).		
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.		
Sika® Primer	-210	-215	-507
Colore del tappo	Grigio	Blu scuro	Nero
Colore del prodotto	Trasparente, giallognolo	Trasparente, giallognolo	Nero
Genere di prodotto	Primer (mano di fondo che favorisce l'adesione, contenente solventi)		
Temperatura di messa in opera	Di regola da +10°C a +35°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.
Attrezzi d'applicazione	Pennello / spatola in feltro / spatola in spugna		
Consumo	Il consumo è di circa 50 ml/m ² (a dipendenza della porosità della superficie e del metodo di applicazione).		
Tempo minimo d'essiccazione (23°C / 50% r. Lf.)	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.		

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 con molte aperture e chiusure, consigliamo di smaltire il barattolo dopo un mese dalla prima apertura. In caso di uso sporadico consigliamo di smaltire il barattolo dopo due mesi dalla prima apertura. Troverete ulteriori informazioni nelle nostre "Direttive generali per l'incollaggio e l'impermeabilizzazione con prodotti Sikaflex® e SikaTack®". 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.

Abbreviazione	Prodotto, risp. spiegazione
	Non è necessario nessun trattamento preliminare speciale
SVF	Panno abrasivo, "very fine" (ad esempio Sia o 3M) seguita da una fase di pulizia, con panno asciutto o SCP
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SA-306 LUM*	Sika® Aktivator-306 LUM
SP-507	Sika® Primer-507
SP-210	Sika® Primer-210
SP-215	Sika® Primer-215

Nota: non tutti i prodotti sono disponibili a livello globale.

*Il prodotto è stato reso luminescente e rinominato Sika® Aktivator-306 LUM. Nome precedente: Sika® Coating Aktivator.

Prima di utilizzare i prodotti, osservare sempre le informazioni aggiuntive, come le Linee guida generali "Sikaflex® - Kleben, dichten, dämpfen und schützen", le schede tecniche aggiornate dei prodotti, le schede di sicurezza, le informazioni aggiuntive sui prodotti e le informazioni tecniche, ecc. Le soluzioni relative ai progetti sono documentate nei rapporti di prova delle applicazioni tecniche. Queste soluzioni possono discostarsi da questa tabella e hanno la precedenza sulle raccomandazioni generali di questa tabella di pretrattamento.

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 fiche technique correspondant au produit concerné, qui leur sera remise sur demande.

SPIEGAZIONI SUI SOTTOFONDI

1. Alluminio

Le leghe che contengono magnesio o silicio possono avere uno strato superficiale instabile. Questo strato deve essere asportato con un panno abrasivo molto fine.

2. Alluminio anodizzato

Per l'alluminio con superficie trattata, ad esempio cromato, anodizzato o rivestito, è sufficiente di regola un trattamento preliminare semplice. A causa della varietà del procedimento di anodizzazione è necessario seguire prove preliminari per ottenere un'adesione soddisfacente.

3. Acciaio

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

Le definizioni "acciaio inossidabile" e "acciaio speciale" comprendono tutto un gruppo di prodotti che hanno un flusso importante sull'adesione. Questa si può migliorare tramite la levigatura 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 della superficie 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. La zincatura sull'acciaio non deve essere asportata, bensì solo leggermente carteggiata.

6. Metalli non ferrosi

I metalli come l'ottone, il rame o il bronzo hanno la tendenza a reagire al contatto con adesivi e mastici. Per questo, quando si tratta di sottofondi di questo genere, si consiglia di contattare il servizio tecnico di Sika.

7. Superfici rivestite, vernici

Quale valore orientativo generale vale quanto segue: le verniciature catodiche a immersione, le verniciature a polvere e le vernici epossidiche o poliuretaniche si possono incollare con i prodotti Sika-flex®. Le vernici che essicano in via ossidativa a base di resina acrilica non sono idonee come superfici d'incollaggio. Se si impiegano verniciature a base di butirale di polivinile o di estere di resina epossidica, la coesione è di regola superiore all'adesione alle superfici. Attenzione: gli additivi della vernice o i coloranti possono influire negativamente sull'adesione al sottofondo. Determinati rivestimenti possono subire gli influssi negativi delle intemperie. Per questo, prima dell'incollaggio, devono essere protetti contro i raggi UV e contro le intemperie.

8. Rivestimenti in coil coating

Coil coating è un procedimento descritto nella norma EN 10169:2010 per il rivestimento di lamiere in metallo. I materiali da rivestimento possono essere a base di poliestere, di plastisol, di polivinidene-fluoruro (PVDF) o di resina epossidica. A causa della grande varietà, per i rivestimenti coil coating è necessario eseguire prove preliminari per verificare la sufficiente adesione.

9. VTR (vetrosina rinforzata con fibre)

La VTR è di regola un composto duroplast di poliestere non saturo, più raramente di resina epossidica e vinilestere o resina in fenolo-formaldeide. Gli elementi costruttivi nuovi non hanno terminato completamente le relative reazioni e per questo sono soggetti ad evanescenza successiva. 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, deve essere smerigliata prima di eseguire le successive fasi di trattamento preliminare della superficie. Per gli elementi in vetroresina trasparente o diafana si devono osservare le indicazioni relative alla protezione contro i raggi UV sotto "Informazioni generali".

10. Materiali sintetici

Alcuni materiali sintetici possono essere incollati solo dopo un trattamento preliminare fisico-chimico (fiammatura, procedimento al plasma in combinazione con il trattamento preliminare chimico). 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 termoformati devono essere portati a uno stato senza tensioni tramite un trattamento controllato con calore. Per i materiali sintetici trasparenti o diafani si devono osservare le indicazioni sotto "Informazioni generali" in questa pagina.

11. Vetro / ceramica serigrafata

A causa dei procedimenti di fabbricazione su molti elementi in vetro o sui bordi di ceramiche serigrafate ci possono essere residui di silicene. Questi possono essere puliti con Sika® Cleaner PCA.

12. Compensato rivestito con resina fenolica

Queste lastre di compensato resistenti all'acqua sono rivestite da uno strato di colore giallo o marrone. Il trattamento preliminare della superficie è lo stesso come per le vernici e i rivestimenti. In molti casi lo strato di copertura deve essere smerigliato fino al legno nudo e quindi pretrattato come il legno.

INFORMAZIONI GENERALI

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 diafana o serigrafie) da un primer nero. A causa della forte esposizione ai raggi UV negli impieghi esterni, un primer nero quale

unica protezione UV non è sufficiente. È per contro sufficiente negli impieghi all'interno o quando si tratta di piccole superfici esposte solo occasionalmente ai raggi UV.

Protezione anticorrosione

Tutti i prodotti di trattamento preliminare qui citati non comportano una protezione completa contro la corrosione. Nella maggior parte dei casi lo strato di primer protegge il sottofondo contro la corrosione solo fino a un determinato grado. Stabilire se tale protezione è sufficiente nell'applicazione individuale, rientra nella discrezione del cliente.

EPDM/SBR

La gomma può essere ricavata dal caucciù naturale o essere fabbricata artificialmente. Per questo sono possibili varie composizioni del materiale. Pertanto questi sottofondi devono essere prima sottoposti a prove relative alla loro adesività.

ESC

Le fessure da tensione sono le cause più frequenti delle rotture nelle termoplastiche, in particolare quando si tratta di polimeri amorfi. Le fessure da tensione sono causate soprattutto da condizioni ambientali, tensioni esterne e agenti chimici liquidi. Per questo si deve verificare ogni procedimento di incollaggio.

Rivestimenti

In considerazione della moltitudine di rivestimenti diversi e di modifiche nei processi di fabbricazione, queste superfici dovrebbero essere regolarmente sottoposte a prove di stabilità a Costanza.

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



SIKA SCHWEIZ AG

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

BUILDING TRUST

