



TABLEAU DES PRÉPARATIONS DE SURFACE SIKA

POUR LES APPLICATIONS DE COLLAGE ET D'ÉTANCHÉITÉ
DANS L'ENVIRONNEMENT MARITIME

UTILISATION DU TABLEAU DES PRÉPARATIONS DE SURFACE SIKA

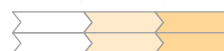
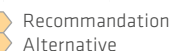
Les informations concernant la préparation de surface contenues dans ce document servent uniquement de guide général et doivent être vérifiées par des essais sur les surfaces originales. Des recommandations spécifiques à un projet concernant la préparation de surface sur la base d'essais de laboratoire sont disponibles sur demande directement auprès de Sika.

RECOMMANDATIONS POUR LES PRODUITS SIKA MARINE

CONDITIONS:

Les surfaces doivent être sèches, exemptes d'huile, de graisse et de poussière et ne doivent pas contenir de particules friables. Les surfaces sales et non poreuses peuvent être nettoyées avec Sika® Remover-208. Selon le type de salissure, on peut également utiliser Sika® Cleaner P ou d'autres solutions de nettoyage appropriées. Pour les surfaces comportant des couches d'oxyde ou d'autres couches présentant une faible résistance, poncer les surfaces jusqu'au matériau de base. Il est recommandé de vérifier la compatibilité avec les surfaces à nettoyer.

SUPPORT	NE*	Sikaflex®-291i Sikaflex®-298			Sikaflex®-295 UV			Sikaflex®-292i Sikaflex®-296 Sikaflex®-268 PowerCure			Sikasil® WS-605 S Sikasil® SG-20 Sika® Firesil Marine N			Sikaflex®-591		
		Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage/activation	Primaire	Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage/activation	Primaire	Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage/activation	Primaire	Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage/activation	Primaire	Traitement préliminaire mécanique	Nettoyage/activation	Primaire
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1	SVF-R 205	100 SMM		SVF-R	205 SMM		SVF-R	205 SMM		SVF-R	205		SVF-R	205	
Aluminium (anodisé)	2		100 SMM			100 SMM		SVF-R	100 SMM			205				SMM
Acier (acier inoxydable, acier inoxydable austénitique)	3	SVF-R SVF-R	100 SMM		SVF-R	205 SMM		SVF-R	205 SMM		SVF-R	205			205 100	
Acier (galvanisé à chaud, électrogalvanisé)	4	SVF-R	205 SMM		SVF-R	205 SMM		SVF-R	205 SMM		SVF-R	205			205 100	
Métaux non ferreux (laiton, cuivre, bronze,...)	5				SVF-R	205 SMM					SVF-R ⁸	205 ⁸ SMM ⁸		SVF-R	205 SMM	
Métal, avec couche de fond (Shop Primer)	6		100		SVF-R ³	100 SMM		SVF-R ³	100 SMM			205			205 SCP	
Métal, bicomposant, peint (acrylate/PU)	6		100			100 SMM			100 SMM			205			205 SCP	
GFK (polyester insaturé), côté gelcoat ou SMC	7		100 209 D		SVF-R	209 D SMM		SVF-R	209 D SMM			205 ⁷ SMM ⁷		SVF-R	205 SCP	
GFK (polyester insaturé), côté layup	7	S-AS S-AS	290 DC 209 D		S-AS	290 DC 209 D		S-AS	205 290 DC 209 D			205 ⁷		S-AS SVF-R	205 205	SMM
ABS	8		290 DC 209 D			290 DC 209 D			290 DC 209 D			205 ⁷			205 290 DC	
PVC dur	8		290 DC 209 D						205 290 DC 209 D			205 ⁷			290 DC 100	
PMMA/PC (sans revêtement résistant aux rayures)	9				SVF-AS	209 D					SVF-R ⁸	205 ⁸				
SikaTransfloor®-352 SL	10	S-AS ⁴														
Verre minéral	11								100 206 GP 100 ⁶			100 SCP			100 205	
Verre avec bord sérigraphié en céramique	11								100 206 GP			100			100 205	
Teck	12		290 DC SMM			290 DC SMM									290 DC SMM	
Bois et matériaux dérivés du bois	12		290 DC SMM			290 DC SMM			290 DC SMM			290 DC SMM			290 DC SMM	
Contreplaqué, revêtu d'un film de résine phénolique	13	S-AS ⁵ S-AS ⁵	290 DC SMM					S-AS ⁵	290 DC SMM		S-AS ⁵	290 DC SMM		S-AS ⁵	290 DC SMM	

 Recommandation
 Alternative

¹ Alternative: Découpage par projection d'abrasifs/au corindon avec de l'oxyde d'aluminium

² Alternative: Sablage

³ Si le Shop Primer est endommagé, celui-ci doit être poncé (SVF) et non pas gratté

⁴ Ne pas nettoyer avec des solvants

⁵ Poncer la couche de résine phénolique dans la zone de collage ou d'étanchéité jusqu'au bois nu

⁶ Veuillez utiliser uniquement le Sika® Aktivator-100 en combinaison avec le Sikaflex®-296 pour cette application. Toutes les autres colles ne sont pas appropriées (assurer une protection adéquate contre les UV)

⁷ Sikasil® SG-20 ne doit pas être appliqué ici

⁸ Sikasil® WS-605 S et SikaFiresil® Marine N ne doivent pas être appliqués ici

*NE = Des notes explicatives concernant les supports se trouvent à la page 4.

DONNÉES SUR LES PRODUITS ET ABRÉVIATIONS

Les informations suivantes sur les produits sont des versions abrégées des fiches techniques actuelles des produits.

Sika® Aktivator	-100	-205
Couleur du bouchon de fermeture	Orange	Gelb
Couleur du produit	Incolore à légèrement jaunâtre	Incolore, clair
Type de produit	Promoteur d'adhérence contenant des solvants	
Température d'application	En général de +10 à +35°C. Les valeurs détaillées sont indiquées dans la fiche technique du produit correspondante.	
Application	Essuyer et nettoyer au moyen d'un chiffon non pelucheux, (Enlever le surplus de Sika® Aktivator-100 sur les surfaces de collage et essuyer pour sécher).	
Consommation	La consommation se situe à env. 20 ml/m ² (en fonction de la méthode d'application).	
Temps de séchage minimum (23°C / 50 % hum. rel. air)	Le temps de séchage minimal va de 10 minutes au minimum à 30 minutes au maximum en fonction du produit et des conditions environnementales. Les valeurs détaillées sont indiquées dans la fiche technique du produit correspondante.	

Sika® Primer	-206 G+P	-209 D	-290 DC	Sika® MultiPrimer Marine
Couleur du bouchon de fermeture	Noir	Vert	Bleu	Gris
Couleur du produit	Noir	Noir	Transparent, légèrement jaunâtre	
Type de produit	Primer			
Température d'application	En général de +10 à +35°C. Les valeurs détaillées sont indiquées dans la fiche technique du produit correspondante.			
Préparation du travail	Secouer énergiquement le flacon jusqu'à entendre les billes métalliques tourner librement dans le fond du flacon. Secouer encore durant une minute.		-	
Application	Pinceau / applicateur feutre / applicateur mousse			
Consommation	La consommation se situe à env. 50 ml/m ² (en fonction de la porosité du support et de la méthode d'application). Les valeurs détaillées sont indiquées dans la fiche technique du produit correspondante.			
Temps de séchage minimum (23°C / 50% r. Lf.)	Le temps de séchage minimal va de 10 minutes au minimum à 30 minutes au maximum en fonction du produit et des conditions environnementales. Les valeurs détaillées sont indiquées dans la fiche technique du produit correspondante.			

Remarque: Les activateurs et les primaires Sika® sont des systèmes qui réagissent sous l'action de l'humidité. Il est par conséquent important, pour maintenir les caractéristiques du produit, de refermer immédiatement la boîte après utilisation. En cas d'utilisation fréquente et d'ouverture et fermeture répétées, nous recommandons de jeter la boîte un mois après la première ouverture. En cas d'utilisation irrégulière, nous recommandons de jeter la boîte deux mois après la première ouverture. Si un applicateur en mousse est utilisé, sa résistance aux solvants doit être prise en compte. La mousse de mélamine Basotect® de BASF est p.ex. appropriée.

Abréviation	Produit/explication
SVF-R	Voile à poncer, "very fine", ensuite étape de nettoyage par essuyage à sec ou avec Sika® Cleaner P
SVF-AS	Voile à poncer, "very fine" puis aspirer
S-AS	Poncer (granulométrie 60 - 80) puis aspirer
SCP	Sika® Cleaner P
100	Sika® Aktivator-100
205	Sika® Aktivator-205
SMM	Sika® MultiPrimer Marine
206 GP	Sika® Primer-206 G+P
209 D	Sika® Primer-209 D
290 DC	SikaPrimer-290 DC
ZP	Sika® Cor ZP-Primer

Avant d'utiliser les produits, utiliser d'autres informations disponibles, telles que les directives générales "Collage et étanchéité avec Sikaflex®", les fiches techniques des produits et les fiches de données et de sécurité locales actuelles ainsi que des informations techniques et des informations supplémentaires sur les produits. Les instructions relatives aux projets sont documentées dans les rapports du service technique. Ces solutions de prétraitement peuvent différer de ce tableau et ont la priorité sur les recommandations générales de ce tableau de prétraitement.

RENSEIGNEMENT JURIDIQUE:

Les informations contenues dans le présent guide et tout autre conseil prodigué sont fournis 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. Les indications sont valables explicitement pour les utilisations et produits mentionnés et sont basées sur des tests effectués en laboratoire qui ne remplacent aucunement les essais pratiques. Pour le cas où les paramètres d'utilisation changeraient p.ex. face à des supports différents etc., ou pour une utilisation autre que celle prévue, veuillez vous adresser auparavant à notre service technique. Les informations indiquées ici ne libèrent pas l'utilisateur du produit du devoir de vérifier par un essai sur site l'adaptation du produit à l'application et à l'objectif envisagés. 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 locale correspondant au produit concerné qui leur sera remise sur demande.

ERLÄUTERUNGEN ZU DEN UNTERGRÜNDEN

1. Aluminium

Legierungen, die Magnesium oder Silizium enthalten, können an der Oberfläche eine instabile Schicht aufweisen. Diese Schicht muss mit einem sehr feinen Schleifvlies entfernt werden.

2. Eloxiertes Aluminium

Für Aluminium, dessen Oberfläche zum Beispiel chromatiert, eloxiert oder beschichtet wurde, ist eine einfache Vorbehandlung gewöhnlich ausreichend. Aufgrund der Vielfalt des Eloxal-Verfahrens ist es notwendig Vorversuche durchzuführen um eine zufriedenstellende Haftung zu erreichen.

3. Edelstahl

Die Begriffe "Edelstahl" und "Spezialstahl" umfassen eine ganze Gruppe an Produkten, die einen wichtigen Einfluss auf das Adhäsionsverhalten haben. Die Adhäsion kann durch das Anschleifen mit einem sehr feinen Schleifvlies verbessert werden.

4. Verzinkter Stahl (feuerverzinkt, galvanisch verzinkt)

Bei feuerverzinkten Stählen sind die Oberflächenzusammensetzungen nicht gleichmässig. Daher ist es notwendig deren Hafteigenschaften regelmässig zu überprüfen. Beölter verzinkter Stahl ist vor der Verwendung zu entfetten. Bei galvanisch verzinktem Stahl ist das Substrat definiert und die Oberflächenzusammensetzung nahezu gleichmässig. Auf galvanisch verzinktem Stahl kein Schleifvlies verwenden.

5. Buntmetalle

Metalle wie Messing, Kupfer und Bronze neigen dazu, mit Kleb- und Dichtstoffen zu reagieren. Deshalb wird empfohlen, bei diesen Untergründen den Technischen Service zu kontaktieren.

6. Beschichtete Oberflächen, Lacke

Als genereller Richtwert gilt: Kathodische Tauchlackierungen, Pulverlacke, Epoxid- oder Polyurethananstriche sind mit Sikaflex®-Produkten verklebbar. Oxidativ trocknende Lacke auf Alkydharzbasis sind als Haftfläche nicht geeignet. Beim Einsatz der folgenden Lacksysteme: Polyvinylbutyral oder Epoxidharzester ist die Kohäsion an den Haftflächen meist höher als die Adhäsion. Achtung: Lack- oder Farbzusätze

können die Haftung auf der Lackoberfläche negativ beeinflussen. Bestimmte Beschichtungen können negativ von der Witterung beeinflusst werden. Daher müssen diese vor der Verklebung gegen UV-Strahlung und andere Witterungseinflüsse geschützt werden.

7. GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff)

GFK ist in der Regel ein Duroplast aus ungesättigtem Polyester (UP), seltener aus Epoxidharz und Vinylester oder Phenol-Formaldehyd-Harz. Neu hergestellte Bauteile sind noch nicht komplett ausreagiert und unterliegen daher einem nachträglichen Schwund. Deshalb sollten grundsätzlich nur ältere oder getemperte GFK-Bauteile verklebt werden. Die glatte Seite (Gelcoat-Seite) kann Formentrennmittel aufweisen, welche die Hafteigenschaft der Oberfläche beeinträchtigen. Die raue, bei der Herstellung der Luft zugekehrte Seite muss abgeschliffen werden, bevor die weiteren Oberflächenvorbehandlungsschritte ausgeführt werden. Bei transparenten oder lichtdurchlässigen GFK-Teilen sind die Hinweise zum UV-Schutz bei den "Allgemeinen Informationen" zu beachten.

8. Kunststoffe

Einige Kunststoffe sind nur nach physikalisch-chemischer Vorbehandlung verklebbar (Beflammen oder Plasmaverfahren in Kombination mit chemischer Vorbehandlung). Dies gilt z.B. für Polypropylen oder Polyethylen. Bei Kunststoff-Blends ist eine verbindliche Aussage aufgrund der Vielfalt an Bestandteilen sowie interner und externer Trennmittel nicht möglich. Bei thermoplastischen Kunststoffen besteht die Gefahr der Spannungsrisbildung. Thermisch geformte Teile müssen vor der Verklebung durch eine kontrollierte Wärmebehandlung in einen spannungsfreien Zustand überführt werden. Für transparente und lichtdurchlässige Kunststoffe beachten Sie bitte die Hinweise bei "Allgemeine Informationen" auf dieser Seite.

9. PMMA/PC

Sollte das PMMA- bzw. PC-Bauteil mit einer kratzfesten Beschichtung überzogen sein, muss diese im Klebepbereich mit Schleifpapier (120er-Körnung) ab-

geschliffen und die Klebefläche wie unbeschichtete Oberflächen vorbehandelt werden. Bitte beachten Sie, dass sich hierdurch die mechanischen Eigenschaften von PMMA / PC verändern können. Kontaktieren Sie den Geschäftsbereich Industry der Sika Sika Schweiz AG für Lösungen, bei denen die kratzfesteste Beschichtung nicht entfernt werden muss. Bei PMMA / PC empfehlen wir als UV-Schutz ein UV-Shielding Tape.

10. SikaTransfloor®-352 SL

Diese lösemittelfreie ZK-Polyurethan Spachtel- und Nivelliermasse wird vor der Verlegung / Verarbeitung weiterer Decksbeläge (z.B. Teak) zur Egalisierung von Unter-Decks auf Schiffen und Booten eingesetzt. Verwenden Sie keine Lösemittel für die Reinigung von ausgehärtetem und abgeschliffenem Sika®Transfloor-352 SL. Konsultieren Sie die aktuellen lokalen Datenblätter für weitere Informationen.

11. Mineralglas / Keramiksiebdruck

Manche Frontscheiben können aufgrund des Herstellungsprozesses auf dem Glas oder dem Keramiksiebdruckrand Rückstände von Silikon aufweisen. Diese können mit Sika® Cleaner PCA entfernt werden.

12. Teak / Holz und Holzwerkstoffe

Die Qualität des Teakholzes hat einen wesentlichen Einfluss auf die Funktionalität und das optische Erscheinungsbild von Teakböden. Stehende Jahresringe sowie mangelnde Wechsel-drehwüchsigkeit sind wichtige Kriterien, um eine gleichmässige Verformung der Teakleisten unter verschiedenen klimatischen Bedingungen sicherzustellen. Die empfohlene Fugenbreite hängt von der Holzleistenbreite und der Kernholzfeuchte ab. Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise in unserem aktuellen Marinehandbuch.

13. Phenolharzbeschichtetes Sperrholz

Diese wasserfesten Sperrholzplatten sind mit einer gelben oder braunen Deckschicht versehen. Die Oberflächenvorbehandlung ist dieselbe wie bei Lacken und Beschichtungen. In manchen Fällen muss die Deckschicht bis auf die blanke Holzschicht abge-

schliffen und dann wie Holz vorbehandelt werden.

ALLGEMEINE INFORMATIONEN Transparente / lichtdurchlässige Untergründe

Für transparente bzw. lichtdurchlässige Untergründe, bei denen die Klebefläche direktem Sonnenlicht ausgesetzt ist, ist ein UV-Schutz der Klebefläche notwendig. Dieser kann aus einer undurchsichtigen Abdeckleiste, aus einem optisch dichten Keramiksiebdruckrand oder bei halbtransparenten Substraten (bspw. lichtdurchlässiges GFK oder Siebdrucke) aus einem Schwarzprimer bestehen. Aufgrund der hohen UV-Belastung bei Aussenanwendungen reicht ein Schwarzprimer als alleiniger UV-Schutz nicht aus, bei Innenanwendungen oder bei Klebeflächen, die nur gelegentlich UV-Strahlung ausgesetzt sind, jedoch schon.

Korrosionsschutz

Alle hier aufgeführten Vorbehandlungsmittel leisten keinen umfassenden Korrosionsschutz. In den meisten Fällen schützt die Primerschicht den Untergrund bis zu einem gewissen Grad vor Korrosion. Ob dieser Schutz für die individuelle Anwendung ausreicht, liegt im Ermessen des Kunden.

EPDM/SBR

Gummi kann aus Naturkautschuk oder künstlich hergestellt werden. Daher sind verschiedenste Materialzusammensetzungen möglich. Diese Untergründe müssen deshalb vorab auf ihre Verklebbarkeit getestet werden.

ESC (Environmental Stress Cracking)

Spannungsrisse sind eine der häufigsten Ursachen von Sprödbrüchen in Thermoplasten, insbesondere bei amorphen Polymeren. Zu Spannungsrisen führen vor allem umweltbedingte Belastungen, äussere Spannungen und flüssige Chemikalien. Jeder Klebprozess muss daher überprüft werden.

Beschichtungen

Aufgrund der Vielzahl an unterschiedlichen Beschichtungen und Änderungen in den Fertigungsabläufen sollten solche Oberflächen regelmässig Prüfungen auf Konstanz unterzogen werden.

Vor Verwendung und Verarbeitung ist stets das aktuelle Produktdatenblatt der verwendeten Produkte zu konsultieren. Es gelten unsere jeweils aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen.



SIKA SCHWEIZ AG
Tüffenwies 16
CH-8048 Zürich

Kontakt
Telefon +41 58 436 40 40
sika@sika.ch · www.sika.ch

BUILDING TRUST

