

SIKA
MARINE



THE
PROFESSIONAL'S
CHOICE



TABELLA DI TRATTAMENTO PRELIMINARE SIKA

PER INCOLLAGGI E IMPERMEABILIZZAZIONI IN AMBIENTE+ MARITTIMO

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.

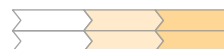
TABELLA DI TRATTAMENTO PRELIMINARE SIKA

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 P o altri prodotti detergenti adatti. Smerigliare le superfici con strati di ossido o altri strati a bassa stabilità propria fino a mettere a nudo il materiale di fondo. Si consiglia di verificare la compatibilità con la superficie da pulire.

SOTTOFONDO	EH*	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		
		Pretrattamento meccanico	Pulire/attivare	Primer	Pretrattamento meccanico	Pulire/attivare	Primer	Pretrattamento meccanico	Pulire/attivare	Primer	Pretrattamento meccanico	Pulire/attivare	Primer	Pretrattamento meccanico	Pulire/attivare	Primer
Alluminio (AlMg3, AlMgSi1)	1	SVF-R	100		SVF-R	205	SMM	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205		SVF-R	205	
Alluminio (anodizzato)	2		100			100		SVF-R	100			205				SMM
Acciaio (inossidabile, austenitico)	3	SVF-R	100		SVF-R	205	SMM	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205			205	
Acciaio (zincato a fuoco, galvanizzato)	4	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205	SMM	SVF-R	205			205	
Metalli non ferrosi (ottone, rame, bronzo,...)	5				SVF-R	205	SMM				SVF-R ⁸	205 ⁸	SMM ⁸	SVF-R	205	SMM
Metallo ammannito (shop primer)	6		100		SVF-R ³	100	SMM	SVF-R ³	100	SMM		205			205	SCP
Metallo laccato 2 comp. (Acrole/PU)	6		100			100			100	206 GP		205			205	SCP
VTR (poliestere insaturo), lato gelcoat o SMC	7		100		SVF-R		209 D	SVF-R		209 D		205 ⁷	SMM ⁷	SVF-R	205	
VTR (poliestere insaturo), lato layup	7	S-AS	290 DC		S-AS		290 DC	S-AS	205	290 DC		205 ⁷		S-AS		SMM
ABS	8		290 DC			290 DC			290 DC			205 ⁷			205	290 DC
PVC duro	8		290 DC						205	290 DC		205 ⁷			100	290 DC
PMMA/PC (senza rivestimento antigraffio)	9				SVF-AS		209 D				SVF-R ⁸	205 ⁸				
SikaTransfloor®-352 SL	10	S-AS ⁴														
Vetro minerale	11								100	206 GP		100	SCP		100	205
Bordo in serigrafia su vetroceramica	11								100	206 GP		100			100	205
Teak	12		290 DC			290 DC									290 DC	SMM
Legno e materiali lignei	12		290 DC			290 DC			290 DC			290 DC	SMM		290 DC	SMM
Compensato ligneo rivestito con resina fenolica	13	S-AS ⁵	290 DC					S-AS ⁵	290 DC		S-AS ⁵	290 DC		S-AS ⁵	290 DC	
		S-AS ⁵	SMM					S-AS ⁵	SMM		S-AS ⁵	SMM		S-AS ⁵	SMM	

SOTTOFONDO	EH*	Sikaflex®-290 DC PRO			SikaTransfloor®-352 SL		
		Pretrattamento meccanico	Pulire/attivare	Primer	Pretrattamento meccanico	Pulire/attivare	Primer
Alluminio (AlMg3, AlMgSi1)	1				S-AS ¹	205	ZP
Acciaio (zincato a fuoco, galvanizzato)	4				S-AS ²	205	ZP
Metallo ammannito (shop primer)	6				S-AS	205	ZP
SikaTransfloor®-352 SL	10				S-AS ⁴		
Teak	12		290 DC				
			SMM				
Legno e materiali lignei	12		290 DC				
			SMM				

 Raccomandazione
Alternativa

¹ Alternativa: getto di sabbia / sabbiatura al corindone con ossido di alluminio

² Alternativa: getto di sabbia

³ In caso di shop primer danneggiato, lo stesso dovrebbe essere smerigliato e non raschiato.

⁴ Non pulire con solventi.

⁵ Smerigliare lo strato di resina fenolica nella zona d'incollaggio, risp. d'impermeabilizzazione, fino a mettere a nudo il legno.

⁶ Per questa applicazione si prega di impiegare esclusivamente Sika® Aktivator-100 in combinazione con Sikaflex®-296. Tutti gli altri adesivi non sono idonei (garantire la regolare protezione UV).

⁷ Sikasil® SG-20 non può essere applicato in questo caso.

⁸ Sikasil® WS-605 S e SikaFiresil® Marine N non si possono impiegare in questo caso.

*EH = Troverete indicazioni esplicative in merito ai sottofondi a pagina 4.

DATI DEL PRODOTTI E ABBREVIAZIONI

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

Sika® Aktivator	-100	-205
Colore tappo di chiusura	Arancione	Giallo
Colore del prodotto	Da incolore a leggermente giallognolo	Incolore, chiaro
Genere di prodotto	Ponte adesivo contenente solventi	
Temperatura di messa in opera	Di regola da +10 a +35°C. Potrete rilevare i valori dettagliati dalle relative schede dei dati del prodotto.	
Applicazione	Spandere e pulire con panno di carta senza pelucchi. (asportare l'eccesso di Sika® Aktivator-100 dalle superfici di adesione e ripassare con panno asciutto)	
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	-206 G+P	-209 D	-290 DC	Sika® MultiPrimer Marine
Colore tappo di chiusura	Nero	Verde	Blu	Grigio
Colore del prodotto	Nero	Nero	Trasparente, leggermente giallognolo	
Genere di prodotto	Primer			
Temperatura di messa in opera	Di regola da +10 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.		-	
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). 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.			

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. 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.

Abbr.	Prodotti/ Spiegazione
SVF-R	Panno abrasivo, "very fine", quindi pulire strofinando con un panno asciutto oppure con Sika® Cleaner P
SVF-AS	Panno abrasivo, "very fine" e aspirare
S-AS	Scartavetrare (grano 60 - 80) e aspirare
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

Per l'impiego dei nostri prodotti consultate le ulteriori informazioni disponibili, come la direttiva generale "Incollare e impermeabilizzare con Sikaflex®", le schede locali e attuali sui dati dei prodotti e sui dati di sicurezza, come pure le informazioni aggiuntive tecniche e sui prodotti. Le istruzioni relative ai progetti sono documentate nei Technical Service Reports. Queste soluzioni di trattamento preliminare possono divergere da quanto indicato in questa tabella e sono da considerare prioritarie nei confronti delle raccomandazioni generali di questa tabella.

INDICAZIONI GIURIDICHE

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 secondo le nostre raccomandazioni. A causa dei vari materiali e sottofondi, come pure delle divergenti condizioni di lavoro, non si può fondare garanzia in merito al risultato del lavoro, così come non si può assumere 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 sono 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. Vale sempre la scheda più recente dei dati del prodotto, che può essere richiesta presso di noi.

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 Oberflächenszusammensetzungen 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

