



SILANE TERMINATED POLYMERS SIKA VOORBEHANDELINGSTABEL

VOOR SILANE TERMINATED POLYMERS (STP) – Sikaflex®-500 SERIES

GEBRUIK VAN DEZE SIKA VOORBEHANDELINGSTABEL

De informatie over de voorbehandeling van oppervlakken in dit document is bedoeld als richtlijn en dient geïnterpreteerd te worden door testen op origineel materiaal. Projectsamenwerkende gerelateerde aanbevelingen, gebaseerd op laboratoriumtesten zijn op verzoek verkrijgbaar bij Sika. Raadpleeg altijd extra informatie.

BUILDING TRUST



ALGEMENE AANBEVELINGEN VOOR Sikaflex®-500 SERIE


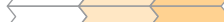
RANDVOORWAARDEN:

Oppervlakken moeten droog en vrij van olie, vet, stof en losse deeltjes zijn. Vervuilde, niet poreuze ondergronden kunnen worden schoongemaakt met Sika® Remover-208. Al naar gelang de soort vervuiling kunnen Sika® Cleaner P, reinigingsmiddelen op waterbasis of een stoomreiniger worden gebruikt. Bij vervuilde, poreuze ondergronden dient het oppervlak afgeschuurd te worden tot stevig materiaal. Test altijd vooraf de compatibiliteit met de reinigings-producten.

Niveau	Beschrijving
1	<ul style="list-style-type: none"> Algemene afdichtingstoepassingen, kleine delen die blootgesteld worden aan een laag belastingsniveau Niet structurele lijmt toepassingen binnen, geen blootstelling aan kortstondige extreme temperaturen en geen contact met water
2	<ul style="list-style-type: none"> Afdichtingstoepassingen van grote delen waar meer beweging van de voegen wordt verwacht Lijmtoepassingen voor gebruik binnen en buiten en onder normale omgevingsomstandigheden
3	<ul style="list-style-type: none"> Aanpassingen die niet onder niveau 1 en 2 vallen en waarbij aanvullende vereisten nodig zijn Serie applicatie

Substraat	TN*	1			2			3
		Mechanisch	Reiniging/ Activering	Primer	Mechanisch	Reiniging/ Activering	Primer	
Aluminum (AlMg3, AlMgSi1 en gelijkwaardig)	1		SA-205 SA-100		AP-C AP-C	SA-205 SA-100		
Aluminum (geanodiseerd)	2		SA-205 SA-100				SP-210 SP-207	
Staal (St37 etc.)	3		SA-205 SA-100		AP-C AP-C		SP-210 SP-207	
Staal (roestvast staal)	4		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Staal (thermisch verzinkt, elektrolytisch gegalvaniseerd)	5		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Non ferro metalen (koper, messing, brons)	6	AP-C	SA-205	SP-210	AP-C	SA-205	SP-210	
2-Componenten topcoating, water- en oplosmiddelhoudend (PU, acrylaat)	7		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Poedercoat (polyester, epoxy/polyester)	7		SA-205 SCP		AP-C AP-C	SA-205 SA-100		
2-Componenten verfprimer op water- en oplosmiddelbasis (PU, acrylaat, epoxy)	7		SA-205 SCP			SA-205 SCP		
Elektro coating (E-coat)	7		SCP			SA-205 SCP		
Coil coating, hoofdzakelijk polyester	8		SA-205			SA-205 SCA		
GVK (onverzadigde polyester) gelcoat zijde of SMC (Sheet Moulding Component)	9		SA-205 SCP		AP-C AP-C	SA-205 SCP		
GVK (onverzadigde polyester) glasvezel zijde	9	AP-C AP-C	SA-205 SCP		AP-C AP-C	SA-205	SP-210	
ABS	10			SP-207 SA-205 SP-215			SP-207 SP-215	
Hard PVC	10		SA-100			SA-100	SP-207	
Glas	11		SCP			SA-205 SCP		
Keramische rand	11		SA-205 SCP			SA-205 SA-100		
Hout/watervast verlijmd multiplex	12			SP-207			SP-207 SP-215	

*TN = toelichting nummer zie blz. 4

 Aanbevolen proces
 Alternatief proces

NEEM CONTACT OP MET TS VAN SIKANEEDERLAND B.V.


PRODUCTINFORMATIE EN AFKORTINGEN

Onderstaande productinformatie is een ingekorte versie van de originele product informatiebladen.

Sika® Aktivator	-100	-205	Sika® Coating Aktivator
Kleur verpakkingdop	oranje	geel	wit
Productkleur	kleurloos tot gelig	kleurloos, helder	kleurloos tot gelig
Productsoort	Hechtverbeteraar		
Verwerkings-temperatuur	Algemeen bereik is 10°C - 35°C. Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.		
Verwerkingsmethode	Afvegen met een schone en pluisvrije papieren tissue. Voor Sika® Aktivator-100; wipe on/wipe off methode is vereist.		
Verbruik	ca. 20 ml/m ² (afhankelijk van de verwerkingsmethode)		
Droogtijd (23°C/50% r.l.v.)	Varieert van 10 tot 30 minuten, afhankelijk van product- en klimaatomstandigheden. Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.		

Sika® Primer	-207	-210	-215
Kleur verpakkingdop	zwart	grijs	donkerblauw
Productkleur	zwart	transparant, gelig	transparant, gelig
Productsoort	Primer		
Verwerkings-temperatuur	Algemeen bereik is 10°C - 35°C. Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.		
Handeling vooraf	Schud de verpakking zeer grondig, totdat het mengballetje hoorbaar vrij ratelt. Blijf nog een minuut schudden.	n.v.t.	
Verwerkingsmethode	kwast/viltkussentje/schuimapplicator		
Verbruik	ca. 50 ml/m ² (afhankelijk van verwerkingsmethode en poreusheid van de ondergrond)		
Droogtijd (23°C/ 50% r.l.v.)	Varieert van 10 tot 30 minuten, afhankelijk van product- en klimaatomstandigheden. Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.		

Let op: Sika® Aktivators en primers zijn systemen die reageren in contact met vochtigheid. Voor behoud van de kwaliteit van het product is het belangrijk dat de verpakking onmiddellijk na gebruik goed wordt afgesloten. Bij regelmatig gebruik, dus bij diverse malen open en sluiten, adviseren wij om het product een maand na openen niet meer te gebruiken. Bij minder regelmatig gebruik adviseren wij het product twee maanden na aanbreken niet meer te gebruiken. Bij het selecteren van een schuimapplicator dient de weerstand tegen oplosmiddelen in acht genomen te worden. Een geschikte schuimapplicator is Sika® Cleaner PCA (melamineschuim).

Afkorting	Product/uitleg
	geen speciale voorbehandeling nodig
AP-C	schuurpad, gevolgd door reiniging, droog afvegen of SCP
SCP	Sika® Cleaner P
SA-100	Sika® Aktivator-100
SA-205	Sika® Aktivator-205
SCA	Sika® Coating Aktivator
SP-207	Sika® Primer-207
SP-210	Sika® Primer-210
SP-215	Sika® Primer-215

Opmerking: deze Voorbehandelingstabel is de nieuwste versie. Echter kunnen voorbehandelingen uit de vorige Voorbehandelingstabel (versie 01-2013) voorlopig ook aangehouden worden. Voor nieuwe toepassingen wordt aanbevolen deze laatste versie te raadplegen.

Raadpleeg altijd extra informatie, zoals algemene richtlijnen "Lijmen en afdichten met Sikaflex®", het meest recente product informatieblad etc. voordat producten worden gebruikt. Projectgerelateerde oplossingen zijn gearchiveerd in TS rapporten. Deze oplossingen kunnen variëren van het tegenovergestelde van de tabel hiernaast en hebben prioriteit ten opzichte van de algemene aanbevelingen, vermeld in deze Voorbehandelingstabel.

WETTELIJKE BEPALINGEN

De informatie, en met name de aanbevelingen met betrekking tot de toepassing en het eindgebruik van Sika producten, wordt in goed vertrouwen verstrekt op basis van de huidige kennis en ervaring van Sika met producten die op de juiste wijze zijn opgeslagen, behandeld en toegepast onder normale omstandigheden. In de praktijk zijn de verschillen in materialen, onderlagen en werkelijke omstandigheden ter plaatse zodanig dat er geen garantie kan worden ontleend met betrekking tot handelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, noch enige aansprakelijkheid voortvloeiend uit enige juridische relatie, op basis van deze informatie, of uit enige schriftelijke aanbevelingen of enig ander advies dat wordt gegeven. De gebruiker van het product dient de geschiktheid van het product te testen voor de beoogde toepassing. Sika houdt zich het recht voor om producteigenschappen te wijzigen. De eigendomsrechten van derden dienen te worden gerespecteerd. Alle bestellingen worden aanvaard onder de huidige verkoop- en leveringsvoorwaarden. Gebruikers dienen altijd de meest recente uitgave van het product informatieblad te raadplegen voor het betreffende product; exemplaren hiervan worden op verzoek verstrekt.

UITLEG VAN DE ONDERGRONDVOORBEHANDELING

1. Aluminium

Legeringen bevatten magnesium en silicium en hebben een onstabiele oppervlaktelaag. Deze laag dient te worden verwijderd met een schuurpad type Very Fine.

2. Geanodiseerd aluminium

Voor aluminiumoppervlakken, die een voorbehandeling hebben gehad, zoals gechromateerd, geanodiseerd of gecoat, is een eenvoudige voorbehandeling afdoende. In verband met een breed gevarieerd aantal anodiseerbehandelingen, is het noodzakelijk om testen vooraf uit te voeren voor de gewenste hechting.

3. Staal

Staal zal, afhankelijk van de omgevingsomstandigheden, in meer of mindere mate corroderen. Sika primers die in een zeer dunne laag worden aangebracht op het oppervlak, dienen niet als bescherming tegen corrosie als zodanig.

4. Roestvast staal

De begrippen 'roestvast staal' en 'speciaal staal' omvatten een groep producten met verschillende chemische samenstellingen en oppervlakte-afwerkingen. Deze beïnvloeden in belangrijke mate het hechtgedrag. Hechting kan worden verbeterd door vooraf te schuren met een schuurpad type Very Fine.

5. Thermisch en elektrolytisch verzinkt staal

De oppervlaktestructuur van thermisch verzinkte delen zijn niet uniform. Daarom dient het hechtvermogen periodiek te worden gecontroleerd. Geolied verzinkt staal moet voor gebruik worden ontvet. Bij elektrolytisch verzinken wordt het oppervlak met gecontroleerde specificaties aangebracht waardoor de oppervlaktesamenstelling nagenoeg constant is. Gebruik bij elektrolytisch verzinkt staal geen schuurmiddelen.

6. Niet ijzerhoudende metalen

Metalen zoals messing, koper en brons, zijn vatbaar voor reactie met lijm of kit. Neem voor advies contact op met Sika Nederland B.V., voordat het product wordt toegepast.

7. Coatings en verfafwerkingen

Algemeen wordt succesvol lijmen met Sikaflex® producten verwacht op de volgende verfsystemen: kataforetische dompellakken, poederlakken, epoxy- of

polyurethaanlakken. Bij de volgende laksystemen is cohesie vaak sterker dan adhesie aan het oppervlak: polyvinylbutyral of esters van epoxyhars. Let op: hulpstoffen die toegevoegd zijn aan de lak, zoals vloeimiddelen, siliconen, matteringsmiddelen etc., kunnen de hechting op de lak verminderen. Bepaalde coatings kunnen negatief beïnvloed worden door weersomstandigheden. Ze dienen beschermd te worden tegen UV-licht en andere verouderingsprocessen, voordat gelijmd wordt.

8. Coil coating

Coil coating is een proces, gedefinieerd in EN 10169: 2010. Het is het proces voor het coaten van metalen plaat op rol. Beschikbare coatings zijn polyester, plastisol, polyurethaan, polyvinylideen-fluoride (PVDF) en epoxy. Door de grote verscheidenheid aan gecoate metalen rollen plaatmateriaal zijn testen vooraf nodig om bevredigende resultaten te controleren.

9. GVK's (Glasvezel Versterkte Kunststoffen)

Deze materialen bestaan merendeels uit thermohardende kunststoffen van onverzadigde polyesters, soms van epoxyharsen of van polyurethaan. Vers geproduceerde onderdelen op basis van onverzadigde polyesters bevatten hoeveelheden styreen in monomere vorm, herkenbaar aan de typische geur. Deze onderdelen zijn nog niet volledig uitgehard en krimpen nog na het verwijderen uit de productiemal. Daarom komen alleen nageharde of oudere GVK-delen in aanmerking om gelijmd te worden. De gladde zijde (gelcoatzijde) kan sporen van lossingsmiddel bevatten dat het hechtvermogen van het oppervlak negatief beïnvloedt. De ruwe achterzijde, die tijdens productie aan de lucht is blootgesteld, moet grondig worden opgeruimd, voordat overgegaan kan worden tot aanvullende oppervlaktevoorbehandeling. Omdat transparante of licht gepigmenteerde GVK-delen licht doorlaten, is een geschikte UV-bescherming noodzakelijk, lees hiervoor de Algemene Informatie op deze pagina.

10. Kunststoffen

Sommige kunststoffen zijn uitsluitend na een fysisch-chemische voorbehandeling te lijmen (bevlammen of plasma behandeling in combinatie met chemische voorbehandeling). PP en PE zijn twee

voorbeelden. Voor veel kunststof legeringen is het onmogelijk een specifieke richtlijn te geven vanwege het gevarieerde potentieel aan componenten en interne/externe lossingsmiddelen die ze bevatten. Sommige technische kunststoffen zoals ABS, PMMA en PC bevatten mogelijk bestanddelen die door oplosmiddelen, aanwezig in Sika primers, oplossen. Dit kan in sommige gevallen leiden tot hechtingsproblemen. Bij thermoplasten bestaat het risico op spanningsscheuren. Thermogevormde delen dienen spanningsloos gemaakt te worden voordat met lijmen en voorbehandelen wordt begonnen. Voor doorzichtige en licht doorlatende kunststoffen, zie Algemene Informatie op deze bladzijde.

11. Glas/keramisch geprinte rand

Door de productie van autoruiten kan het voorkomen dat siliconen-verontreiniging op de ruit kan komen. Dit kan worden verwijderd met Sika® Cleaner PCA.

12. Multiplex met fenol topklaag

Deze panelen zijn van watervast multiplex. De oppervlaktevoorbehandeling is gelijk aan die van lakken en coatings. Vanwege de grote variëteit aan coatings is het mogelijk dat niet altijd de vereiste hechting wordt bereikt. Schuur in dat geval het oppervlak tot op het hout en behandel het vervolgens als zodanig voor.

ALGEMENE INFORMATIE

Transparante of licht doorlatende substraten

Bij heldere of licht doorlatende substraten waar het lijmoppervlak wordt blootgesteld aan direct zonlicht doordat deze door het substraat heen schijnt, dienen UV-beschermende maatregelen genomen te worden om de hechtlaag af te schermen. Dit kan bijvoorbeeld met een ondoorzichtige afdekstrip, een optisch dichte keramische rand of een zwarte Sika primer voor semi transparante ondergronden (lichtdoorlatende GVK's of keramische randen). Vanwege de blootstelling aan hoge doses UV-straling bij buitentoepassingen is een zwarte primer daar niet voldoende als enige UV-bescherming. Bij binnentoepassingen en op plaatsen waar het hechtvlak incidenteel wordt blootgesteld aan UV, kan meestal worden volstaan met alleen een zwarte Sika primer als UV-bescherming.

Corrosiebescherming

Al de genoemde voorbehandelingsproducten in deze Voorbehandelingstabellen zijn niet ontwikkeld voor voldoende roest/corrosiebescherming. In de meeste gevallen beschermen primerlagen maar in een beperkte mate. Het is de eigen verantwoordelijkheid of oordeel van de gebruiker of deze bescherming voldoende of verstandig is.

EPDM/SBR

Rubbers kunnen vervaardigd worden van natuurlijke of synthetische rubbers. Bijna eindeloze combinaties zijn mogelijk. Daarom dient elk type rubber apart getest te worden.

ESC

Momenteel is spanningscorrosie, of in het Engels ESC (Environmental Stress Cracking), één van de meest voorkomende oorzaken van onverwacht bros worden van thermoplastische kunststoffen en in het bijzonder amorphe polymeren. Hoofdoorzaken van spanningscorrosie zijn: spanningen, vloeibare chemicaliën en blootstelling aan de omgeving. Bij ieder lijmproces met kunststoffen dient met dit fenomeen rekening gehouden te worden.

Beschermende laag

Substraten waarvan de oppervlakken variëren en geen constante homogene kwaliteit hebben, zoals gegalvaniseerde, geanodiseerde, coil coated en geverniste eindlagen, dienen periodiek gecontroleerd te worden.

SIKA NEDERLAND B.V.

Zonnebaan 56
3542 EG Utrecht
Postbus 40390
3504 AD Utrecht

Tel: +31 (0)30 - 241 01 20
Fax: +31 (0)30 - 241 44 82
info@nl.sika.com
www.sika.nl

BUILDING TRUST

