

PRODUCTINFORMATIEBLAD

Sikadur®-370

Taai versterkte epoxy-lijm voor het verlijmen van constructieve versterkingen

PRODUCTOMSCHRIJVING

Sikadur®-370 is een thixotrope, constructieve, twee-componenten epoxy-lijm op basis van een combinatie van epoxyharsen en speciale vulstoffen.

TOEPASSING

Lijm voor het verlijmen van constructieve versterkingen, met name bij constructieve versterkingswerkzaamheden, waaronder:

- Stalen platen op staalconstructies
- Sika® CarboDur® platen op staalconstructies
- Sika® CarboDur® platen op beton, metselwerk en hout
- Stalen platen op beton

Geschikt voor toepassingen in staalwrijvingsverbindingen met hoge belastbaarheid en voor het constructief herstellen van door vermoeiing veroorzaakte scheuren in staal.

EIGENSCHAPPEN / VOORDELEN

- Zeer hoge weerstand tegen cyclische belastingen en vermoeiing in vergelijking met traditionele epoxy-lijmen
- Geen primer nodig
- Zeer goede hechting op de meeste bouwmaterialen zoals beton, metselwerk, natuursteen, staal, gietijzer, hout en Sika® CarboDur® platen
- Uitharding wordt niet beïnvloed door hoge luchtvochtigheid

- Hoge lijmsterkte
- Thixotroop; zakt niet uit bij verticale en bovenhoofdse toepassingen
- Hoge initiële en uiteindelijke mechanische weerstand
- Hoge slijtvastheid en slagvastheid
- Eenvoudig te mengen en aan te brengen
- Componenten hebben verschillende kleuren voor controle van het mengproces

DUURZAAMHEID

- Draagt bij aan het behalen van LEED® v4.1 Materials and Resources (MR) Credit: Environmental Product Declarations, optie 1 — 1 punt.
- Draagt bij aan het behalen van LEED® v4.1 Materials and Resources (MR) Credit: Material Ingredients, optie 2 — 1 punt.
- Milieu Productverklaring (EPD) overeenkomstig EN 15804, onafhankelijk geverifieerd door Institut für Bauen und Umwelt e.V. (IBU).

TESTRAPPORTEN / CERTIFICATEN

- CE-markering en prestatieverklaring volgens EN 1504-4:2004, producten en systemen voor de bescherming en reparatie van betonconstructies — Constructieve verlijming

PRODUCTINFORMATIE

Chemische basis	Taai versterkte epoxyhars	
Verpakking	6 kg (A+B), voorgedoseerde set	
Kleur	Component A	Zwarte
	Component B	Grijs
	Gemengd A+B	Donkergrijs
Houdbaarheid	24 maanden vanaf productiedatum	
Opslagcondities	Bewaren in originele, ongeopende, verzegelde en onbeschadigde verpakking onder droge omstandigheden bij temperaturen tussen +5 °C en +30 °C. Beschermen tegen direct zonlicht.	
Soortelijk gewicht	1,48 ± 0,1 kg/l (gemengd A+B) (bij +23 °C)	
Viscositeit	Afschuifsnellheid: 50 /s	
	Temperatuur +23 °C	Viscositeit 213 000 mPas

TECHNISCHE INFORMATIE

Druksterkte	Uithardingstijd	+10 °C	+23 °C
	1 dag	18 N/mm ²	53 N/mm ²
	7 days	62 N/mm ²	68 N/mm ²
	Uithardingstijd	+10 °C	+23 °C
	7 dagen	-	75 N/mm ²
E-modulus bij drukbelasting	7 dagen uitgehard bij +23°C	3600 N/mm ²	(EN 13412)
	7 dagen uitgehard bij +23°C	4900 N/mm ²	(ASTM D695)
Buigsterkte	7 dagen uitgehard bij +23°C	56 N/mm ²	(EN 12190)
Treksterkte	Uithardingstijd	+10 °C	+23 °C
	1 dag	-	14,4 N/mm ²
	3 dagen	-	18,5 N/mm ²
	7 dagen	18,0 N/mm ²	24,0 N/mm ²
	Impact peel test	28 N/mm ²	
E-modulus bij trekbelasting	Uithardingstijd	+10 °C	+23 °C
	1 dag	-	2,9 N/mm ²
	7 dagen	3,0 N/mm ²	4,4 N/mm ²
Rek bij breuk	Uithardingstijd	+10 °C	+23 °C
	1 dag	-	2,0 %
	7 dagen	2,0 %	1,6 %
Schuifsterkte	17 N/mm ²	(EN 12188)	
Krimp	0,08 %	(EN 12617-1)	

Hecht treksterkte

Voldaan

(EN 12636)

Uithardingstijd	Ondergrond	Temperatuur	Hecht treksterkte
7 dagen	Droog beton	+23 °C	4,5 N/mm ² *
7 dagen	Vochtig beton	+23 °C	4,3 N/mm ² *
1 dag	Staal	+23 °C	12 N/mm ²
7 dagen	Staal	+23 °C	26 N/mm ²

* 100% betonbreuk

Thermische compatibiliteit

Duurzaamheid

Voldaan

(EN 13733)

Thermische uitzettingscoëfficiënt5,50 × 10⁻⁵ 1/C (Temperatuur tussen -20 °C – +60 °C)

(EN 1770)

Reactie bij brand

Euroklasse D-s3,d0

Euroklasse B_{fl}-s1

(EN 13501-1)

Afschuifsterkte

50°

≥ 80 N/mm²

(EN 12188)

60°

≥ 85 N/mm²

70°

≥ 100 N/mm²**Glasovergangstemperatuur**Uithardings-
tijdUithardingstemperatuur T_g

(EN 12614)

7 dagen

+23 °C

+58 °C

VERWERKINGSINFORMATIE**Mengverhouding**

Component A : B in gewichtsdelen 2 : 1

Bij gebruik van bulkverpakkingen moet de mengverhouding nauwkeurig worden aangehouden door correct afwegen en doseren van iedere component.

Verbruik~1,48 kg/m²/mm**Laagdikte**

5 mm maximale laagdikte

Indien een grotere laagdikte nodig is, in meerdere lagen van maximaal 5 mm aanbrengen nadat de vorige laag is uitgehard.

Standvastheid

Zakt niet uit tot een laagdikte van 4 mm op verticale oppervlakken bij +23 °C

(EN 1799)

Producttemperatuur

Minimaal

+10 °C

Maximaal

+30 °C

Omgevingstemperatuur

Minimaal

+10 °C

Maximaal

+30 °C

Dauwpunt

Voorkom condensvorming. De temperatuur van de ondergrond moet tijdens verwerking minimaal 3 °C boven het dauwpunt liggen.

Ondergrondtemperatuur

Minimaal

+10 °C

Maximaal

+30 °C

Vochtgehalte ondergrond

< 4 %

Pot-life

Temperatuur

Pot-life

+10 °C

180 minuten

+20 °C

90 minuten

De verwerkingstijd begint zodra hars en verharder zijn gemengd. Hogere temperaturen, grotere hoeveelheden en grotere mengvolumes verkorten de verwerkingstijd; lagere temperaturen verlengen deze. Voor een langere verwerkbaarheid bij hogere temperaturen kan het gemengde materiaal in kleinere porties worden verdeeld of kunnen component A en B vóór het mengen worden gekoeld (niet beneden +15 °C).

Open tijd	Temperatuur	Open tijd	(EN 12189)
	+10 °C	105 minuten	
	+20 °C	90 minuten	
Indrukbaarheid	~90 mm	(EN 1799)	

WAARDE BASIS

Alle technische gegevens in dit informatieblad zijn gebaseerd op laboratoriumtesten. Gegevens kunnen wijzigen, afhankelijk van de omstandigheden.

AANVULLENDE INFORMATIE

Dankzij de corrosieremmers in de formulering voldoet het product in de neutrale zoutneveltest volgens DIN EN ISO 9227 aan de eisen van corrosiviteitsklassen C2 Hoog tot en met C5 Hoog conform DIN EN ISO 12944-6.

BELANGRIJKE OVERWEGINGEN

- Beschermen tegen regen gedurende minimaal 24 uur na aanbrengen.
- Bij koude of warme omstandigheden het materiaal gedurende 24 uur conditioneren in een temperatuurgecontroleerde opslagruimte.
- Bij constructieve toepassingen moet rekening worden gehouden met kruipgedrag van polymeren. Raadpleeg een constructeur voor projectspecifieke berekeningen.

ECOLOGIE, GEZONDHEID EN VEILIGHEID

Voor informatie en advies over de veilige hantering, opslag en afvoer van chemische producten dient de gebruiker het meest recente veiligheidsinformatieblad te raadplegen. Dit bevat informatie over de fysieke, ecologische, toxicologische en andere veiligheidsgerelateerde eigenschappen van het product.

VERWERKINGSINSTRUCTIES

ONDERGROND KWALITEIT

Beton / metselwerk / mortel / natuursteen
Mortel en beton moeten minimaal 28 dagen oud zijn (afhankelijk van de minimaal vereiste sterkte-eigenschappen). Controleer de sterkte van de ondergrond (beton, metselwerk of natuursteen). Het oppervlak van de ondergrond moet schoon, droog of matvochtig zijn (zonder plasvorming) en vrij van verontreinigingen zoals vuil, olie, vet, bestaande oppervlaktebehandelingen, coatings, losse deeltjes en andere verontreinigingen die de hechting van de lijm negatief kunnen beïnvloeden.

Staal

Stalen ondergronden moeten worden voorbereid tot reinheidsgraad Sa 2½ volgens EN ISO 8501-1. Het oppervlak moet schoon, droog en vrij zijn van olie, vet, coatings, roest, walshuid, losse deeltjes en andere ver-

ontreinigingen die de hechting van de lijm negatief kunnen beïnvloeden.

Hout

De ondergrond moet voldoende draagkrachtig, schoon en droog zijn en vrij van vuil, olie, vet, coatings, losse deeltjes en andere verontreinigingen die de hechting van de lijm negatief kunnen beïnvloeden.

VOORBEHANDELING ONDERGROND

Beton / metselwerk / mortel / natuursteen

De ondergrond moet mechanisch worden voorbereid door middel van geschikte straaltechnieken, naaldbikhameren, licht frezen, boucharderen, schuren of andere geschikte methoden om een open en voldoende ruw oppervlak te verkrijgen voor een optimale hechting.

Staal

Stalen oppervlakken moeten mechanisch worden voorbereid door middel van geschikte straaltechnieken, schuren, roterende staalborstels of andere geschikte methoden om een blank metalen oppervlak met een geschikt oppervlakprofiel te verkrijgen dat voldoet aan de vereiste hechtsterkte. Vermijd condensatieomstandigheden vóór en tijdens de verwerking.

Hout

Houten oppervlakken moeten worden voorbereid door schaven, schuren of andere geschikte mechanische methoden.

Alle ondergronden

Verwijder vóór het aanbrengen van het product alle stof, losse deeltjes en ander niet-hechtend materiaal volledig van de ondergrond met behulp van industriële stofzuigapparatuur of andere geschikte stofverwijderingsmethoden.

MENGEN

Voorgedoseerde verpakkingseenheden

Meng component A (hars) vóór het mengen van beide componenten kort met een mengspindel op een langzaam draaiende elektrische mixer (maximaal 300 tpm). Voeg vervolgens component B (verharder) toe aan component A en meng componenten A+B gedurende minimaal 3 minuten onafgebroken totdat een homogeen mengsel met een gelijkmatige kleur en consistente structuur is verkregen.

Giet het mengsel vervolgens over in een schone mengkuip en meng nogmaals gedurende circa 1 minuut om een volledige vermenging te waarborgen. Vermijd overmatig mengen om luchtinsluiting tot een minimum te beperken.

Meng uitsluitend volledige verpakkingseenheden.

Bulkverpakking (niet voorgedoseerd)
Roer eerst iedere component afzonderlijk grondig door. Voeg vervolgens component A en component B in de voorgeschreven mengverhouding samen in een geschikte mengkuip en meng het materiaal met een langzaam draaiende elektrische mixer zoals beschreven voor voorgedoseerde verpakkingseenheden. De totale mengtijd voor componenten A+B bedraagt circa 4 minuten.
Meng uitsluitend de hoeveelheid materiaal die binnen de verwerkingstijd kan worden verwerkt.

VERWERKING

Breng de gemengde lijm met een spatel, troffel of lijm-kam aan op de voorbereide hechtvlakken. Voor een optimale hechting wordt aanbevolen de lijm op beide te verlijmen oppervlakken aan te brengen. Ondersteun zware onderdelen die verticaal of boven het hoofd worden gemonteerd tijdelijk met geschikte stempels of andere ondersteuningsmiddelen totdat Sikadur®-370 volledig is uitgehard.
De uithardingssnelheid is afhankelijk van de omgevingstemperatuur en de aangebrachte laagdikte. Controleer na uitharding de hechting door licht met een hamer op het verlijmde element te tikken.

REINIGEN VAN GEREEDSCHAP

Reinig al het gereedschap direct met Sika® Colma Cleaner. Uitgehard materiaal kan alleen mechanisch worden verwijderd.

LOKALE BEPERKINGEN

Wij maken u erop attent dat als gevolg van specifieke lokale voorschriften de gedeclareerde gegevens voor dit product van land tot land kunnen verschillen. Raadpleeg het lokale productinformatieblad voor de precieze productinformatie.

WETTELIJKE KENNISGEVING

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 verhandelbaarheid 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 eigendomsrechten van derden dienen te worden gerespecteerd. Alle bestellingen worden aanvaard onder de huidige algemene voorwaarden. Gebruikers dienen altijd de meest recente uitgave van het productinformatieblad te raadplegen voor het betreffende product. Exemplaren hiervan worden op verzoek verstrekt.

Sika Nederland B.V.

Postbus 40390
3504 AD Utrecht
Zonnebaan 56
3542 EG Utrecht
Tel. +31 (0) 30-241 01 20
Fax +31 (0) 30-241 44 82

Productinformatieblad

Sikadur®-370

Augustus 2026, Version 02.01
020204100010000002

Sikadur-370-nl-NL-(08-2026)-2-1.pdf