

Sikaflex® Purform®

SIKA VOORBEHANDELINGSTABEL

VOOR Sikaflex®-600 SERIE



GEBRUIK VAN DEZE SIKA VOORBEHANDELINGSTABEL

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

ALGEMENE AANBEVELINGEN VOOR SIKAPurform® 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 ander geschikt reinigingsproces worden gebruikt. Bij vervuilde, poreuze ondergronden dient het oppervlak afgeschuurd te worden tot stevig materiaal. Test altijd vooraf de compatibiliteit met de reinigingsproducten.

SUBSTRAAT	TN*	Sikaflex®-621			Sikaflex®-668		
		Reinigen	Aktiveren	Primer	Reinigen	Aktiveren	Primer
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	1						
Geanodiseerd aluminium	2						
Staal (St37 etc.)	3						
Staal (roestvast staal)	4						
Staal (thermisch verzinkt, elektrolytisch gegalvaniseerd)	5						
2-Componenten topcoating, water- en oplosmiddelhoudend (PU, acrylaat)	6						
Poedercoat (polyester, epoxy/polyester)	6						
2-Componenten verfprimer op water- en oplosmiddelbasis (PU, acrylaat, epoxy)	6						
Elektro coating (E-coat)	6						
Coil coating, hoofdzakelijk polyester	7						
GVK (onverzadigde polyester) gelcoat zijde of SMC (Sheet Moulding Component)	8						
GVK (onverzadigde polyester) glasvezel zijde	8						
ABS	9						
Hard PVC	9						
Glas	10						
Keramische rand-zeefdruk	10						
Hout/watervast verlijmd multiplex	11						

*TN = toelichting nummer. Zie blz. 4

Aanbevolen proces
Alternatief proces

PRODUCTINFORMATIE EN AFKORTINGEN

Onderstaande productinformatie is een ingekorte versie van de originele Productinformatiebladen.

Sika® Aktivator	-205
Kleur verpakkingsdop	geel
Produktkleur	kleurloos, helder
Produktsort	oplosmiddelhoudende hechtverbeteraar
Verwerkingstemperatuur	Algemeen bereik is 10°C – 35°C. Raadpleeg de meeste recente versie van het Productinformatieblad voor specifieke waarden.
Verwerkingsmethode	Afvegen met een schone en pluisvrije papieren tissue.
Verbruik	Ca. 20ml/m2 (afhankelijk van verwerkingsmethode).
Droogtijd (23°C/50% r.l.v.)	De minimale range varieert van 10 tot 30 minuten, afhankelijk van product- en klimaatomstandigheden. Raadpleeg de meest recente versie van het productinformatieblad voor specifieke waarden.

Sika® Primer	-507
Kleur verpakkingsdop	zwart
Produktkleur	zwart
Produktsort	oplosmiddelhoudende hechtverbeterende primer
Verwerkingstemperatuur	Algemeen bereik is 10°C - 35°C. Raadpleeg de meest recente versie van het Productinformatieblad.
Handeling voor gebruik	Schud de verpakking zeer grondig, als het mengballetje hoorbaar vrij ratelt, blijf nog een minuut schudden.
Verwerkingsmethode	kwast/viltkussentje/schuimapplicator
Verbruik	Ca. 50 ml/m2 (afhankelijk van verwerkingsmethode en poreusheid van de ondergrond).
Droogtijd (23 °C / 50 % r.l.v.)	De minimale range varieert van 10 tot 30 minuten, afhankelijk van product- en klimaatomstandigheden. Raadpleeg de meest recente versie van het Productinformatieblad voor specifieke waarden.

Let op: Sika® Aktivator 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 very fine, gevolgd door reiniging, droog afvegen of Sika Cleaner P
SCP (Basis reiniging)	Sika® Cleaner P
SA-205	Sika® Aktivator-205
SP-507	Sika® Primer-507

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

WETTELIJKE BEPALINGEN

De informatie, 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 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 productinformatieblad 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 vooraf testen 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. Roestvrij 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. Verzinkt staal

Tot de belangrijkste verzinkingsmethoden behoren a) het Sendzimir-proces, b) galvanisch verzinken of c) thermisch verzinken. Bij a) en b) is het substraat gedefinieerd en is de samenstelling van het oppervlak vrijwel gelijkmatig, in tegenstelling tot thermisch verzinkt staal, waardoor de hechtingseigenschappen regelmatig moeten worden gecontroleerd. Geolied verzinkt staal moet vóór gebruik worden ontvet. De verzinking op het staal mag niet worden weggeschuurd, maar alleen worden opgeruimd.

6. 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 zijn toegevoegd aan de lak, zoals vloeimiddelen, silliconen, matteringsmiddelen etc., kunnen de hechting op de lak verminderen. Bepaalde coatings kunnen negatief beïnvloed worden door weersomstandigheden tegen UV-licht en andere verouderingsprocessen, voordat gelijmd wordt.

7. Coil Coating

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

8. GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff)

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 oppervlakte-voorbehandeling. Omdat transparante of licht gepigmenteerde GVK-delen licht doorlaten, is een geschikte UV-bescherming noodzakelijk, lees hiervoor de Algemene Informatie op deze pagina.

9. 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 samenstellingen 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, kunnen 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.

10. 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.

11. Multiplex met fenol toplaag

Deze panelen zijn van watervast multiplex. De oppervlakte-voorbehandeling 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 lijmmoppervlak 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 voorbehandelings-tabel zijn niet ontwikkeld voor voldoende roest/corrosiebescherming. In de meeste gevallen beschermen primerlagen maar in een beperkte mate. Het is de eigen verantwoordelijkheid of aan het 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 het 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 lijmp proces 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.

Op al onze leveringen en diensten zijn onze Algemene Voorwaarden (gedeponeerd bij de rechtbank te Utrecht onder nummer 69/2016) van toepassing. Raadpleeg voor gebruik de meest recente versie van het product informatieblad.

SIKA NEDERLAND B.V.

Zonnebaan 56
3542 EG Utrecht
Postbus 40390
3504 AD Utrecht

Tel: 030 - 241 01 20
verkoop@nl.sika.com
www.sika.nl

BUILDING TRUST

