

SCHEDA DATI PRODOTTO

Sikadur®-52 Injection Normal

RESINA EPOSSIDICA A BASSA VISCOSITÀ PER INIEZIONI - POT LIFE NORMALE

DESCRIZIONE DI PRODOTTO

Sikadur®-52 Injection Normal è una resina epossidica bicomponente, a bassa viscosità, pot life normale, appositamente formulata per i lavori di iniezione di fessure mediante tecniche di iniezione a pressione o di alimentazione per gravità.

IMPIEGHI

Sikadur®-52 Injection Normal può essere utilizzato solamente da professionisti con adeguata esperienza.

- Resina per iniezioni di fessure
- Riempimento di vuoti e fessure in strutture di ingegneria civile, industriale e residenziale come: pilastri e pali, travi, fondazioni, muri, pavimenti e bacini di contenimento;
- Incollaggio strutturale
- Prevenzione da ingresso e infiltrazioni di acqua e sostanze che favoriscono la corrosione delle armature.

CARATTERISTICHE / VANTAGGI

- Temperatura di iniezione da +5°C a +30°C
- Ottima adesione su supporti in calcestruzzo, muratura, pietra, acciaio e legno
- Adatto all'uso sia in condizioni asciutte che umide
- Larghezza massima della fessura 5,0 mm
- Ottime proprietà meccaniche
- Due tipologie per le diverse condizioni climatiche di applicazione
- Elevate resistenze meccaniche ed adesive
- Duro, ma non fragile
- Bassa viscosità
- Iniettabile con pompe per prodotti monocomponenti

CERTIFICAZIONI / NORMATIVE

- Marcatura CE e DoP secondo EN 1504-5 - Iniezione di calcestruzzo
- Fire Testing DIN EN 13501-1, Sikadur®-52 Injection Normal, MPA Braunschweig, Rapporto di prova No. K-3604/805/13-MPA BS

INFORMAZIONI DI PRODOTTO

Imballaggio	Parti A+B	Confezione da 1 kg Confezione da 30 kg
	Fare riferimento al listino prezzi più aggiornato per le variazioni dell'imballaggio.	
Colore	Parte A	Trasparente
	Parte B	Bruno
	Parti A+B miscelate	Giallo-Bruno
Durata di conservazione	24 mesi dalla data di produzione	
Condizioni di immagazzinamento	Il prodotto deve essere conservato in imballaggi sigillati originali, non aperti e integri in condizioni asciutte a temperature comprese tra +5°C e +35°C. Fare sempre riferimento alla confezione.	

Densità	Parte A	1,121 kg/l	(EN ISO 2811-1)
	Parte B	1,006 kg/l	
	Parti A+B miscelate	1,1 kg/l	

valori a +22 °C

Viscosità	Temperatura	Parti A+B miscelate	(EN ISO 3219)
	+10 °C	~1200 mPa·s	
	+20 °C	~430 mPa·s	
	+30 °C	~220 mPa·s	

INFORMAZIONI TECNICHE

Resistenza a compressione	Tempo	+5 °C	+23 °C	+30 °C	(ASTM D695-96)
	1 giorno	-	32 N/mm ²	43 N/mm ²	
	3 giorni	11 N/mm ²	52 N/mm ²	51 N/mm ²	
	7 giorni	53 N/mm ²	55 N/mm ²	55 N/mm ²	

Modulo di elasticità a compressione	Tempo	+5 °C	+23 °C	+30 °C	(ASTM D695-96)
	1 giorno	-	700 N/mm ²	650 N/mm ²	
	3 giorni	650 N/mm ²	1100 N/mm ²	1000 N/mm ²	
	7 giorni	1500 N/mm ²	1250 N/mm ²	1000 N/mm ²	

Resistenza a flessione	Tempo	+5 °C	+23 °C	+30 °C	(DIN 53452)
	1 giorno	-	36 N/mm ²	51 N/mm ²	
	3 giorni	11 N/mm ²	59 N/mm ²	60 N/mm ²	
	7 giorni	38 N/mm ²	63 N/mm ²	67 N/mm ²	

Modulo di elasticità a flessione	Tempo	+5 °C	+23 °C	+30 °C	(DIN 53452)
	1 giorno	-	850 N/mm ²	1450 N/mm ²	
	3 giorni	700 N/mm ²	1400 N/mm ²	1600 N/mm ²	
	7 giorni	1500 N/mm ²	1600 N/mm ²	1750 N/mm ²	

Resistenza a trazione	Tempo	+5 °C	+23 °C	+30 °C	(ISO 527)
	1 giorno	-	23 N/mm ²	26 N/mm ²	
	3 giorni	5 N/mm ²	35 N/mm ²	39 N/mm ²	
	7 giorni	30 N/mm ²	37 N/mm ²	37 N/mm ²	

Modulo di elasticità a trazione	Tempo	+5 °C	+23 °C	+30 °C	(ISO 527)
	1 giorno	-	1250 N/mm ²	1400 N/mm ²	
	3 giorni	550 N/mm ²	1800 N/mm ²	1900 N/mm ²	
	7 giorni	1800 N/mm ²	1800 N/mm ²	1800 N/mm ²	

Allungamento a rottura	Tempo	+5 °C	+23 °C	+30 °C	(ISO 527)
	1 giorno	-	21 %	16 %	
	3 giorni	57 %	16 %	9 %	
	7 giorni	22 %	8 %	7 %	

Adesione per trazione	Calcestruzzo:	(secondo DafStb-Richtlinie, Parte 3)
	> 4 N/mm ² (rottura del calcestruzzo) (dopo 7 giorni a + 23 °C)	

Coefficiente di dilatazione termica	~8,9×10 ⁻⁵ 1/K	(EN ISO 1770)
	(espansione lineare tra -20 °C e +40 °C)	

INFORMAZIONI PER L'APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione	Parte A : Parte B = 2 : 1 parti in peso
--------------------------	---

Resa	1 kg di Sikadur®-52 Injection Normal: ~0,93 L
------	---

Temperatura del substrato / supporto +5 °C min. / +30 °C max

Contenuto di umidità del substrato / supporto asciutto o umido (assenza di acqua liquida in superficie)

Tempo di lavorabilità

Temperatura	1 kg
+5 °C	~120 minuti
+10 °C	~80 minuti
+23 °C	~25 minuti
+30 °C	~10 minuti

Il pot life o tempo di lavorabilità inizia quando le parti A + B vengono miscelate. Si riduce alle alte temperature e si dilata alle basse temperature. Maggiore è la quantità miscelata, minore è il pot life. Per ottenere un maggiore tempo lavorabilità alle alte temperature, l'adesivo miscelato può essere sporzionato in quantità minori. Un altro metodo è raffreddare le parti A + B prima della miscelazione (non inferiore a +5 °C).

ISTRUZIONI PER L'APPLICAZIONE

QUALITÀ DEL SUPPORTO / SUBSTRATO

La superficie del supporto lungo la fessura, in corrispondenza della zona da sigillare con resina epossidica tipo Sikadur®-31 CF, deve essere pulita, sana, asciutta o umida opaca (senza acqua in superficie), esente da grasso, olio, ghiaccio, efflorescenze, percolature, latti-me, polvere, parti in distacco, vecchie pitture, trattamenti superficiali e qualsiasi altro contaminante che possa compromettere l'adesione. Le fessurazioni devono essere pulite.

PREPARAZIONE DEL SUBSTRATO / SUPPORTO

Dopo aver inserito o incollato i packer/tubicini di iniezione, sigillare la fessura con uno stucco epossidico tipo Sikadur®-31 CF, lasciare indurire e spurgare le crepe con la resina fino a quando quest'ultima non scorre pulita e priva di contaminanti.

MISCELAZIONE

Aggiungere il componente B al componente A. Miscelare con un mixer elettrico a bassa velocità (max. 250 giri/min.) per almeno tre minuti, evitando di inglobare aria. Miscelare solo confezioni intere.

METODO / ATTREZZATURA DI APPLICAZIONE

Una volta miscelato, Sikadur®-52 Injection Normal può essere iniettato a pressione nelle fessure utilizzando una pompa per monocomponenti, come ad esempio l'Aliva AL-1200, AL-1250 o pompe simili. Posizionare i tubicini di ingresso della resina lungo la fessura circa 25 cm l'uno dall'altro (distanza indicativa che può variare considerevolmente, da verificare caso per caso) utilizzando lo stucco epossidico Sikadur®-31 CF; sigillare esternamente la fessura con Sikadur®-31 CF per evitare la fuoriuscita della resina liquida durante l'iniezione. Iniettare dal basso verso l'alto; non appena la resina fuoriesce dal tubo superiore, continuare l'iniezione da quest'ultimo, dopo aver sigillato quello inferiore. Terminato il processo di polimerizzazione, i tubi d'ingresso della resina e la sigillatura superficiale possono essere rimossi.

Le prove preliminari devono essere eseguite da un applicatore competente con esperienza nelle iniezioni strutturali utilizzando appropriate apparecchiature di iniezione e idonee pressioni di esercizio.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Pulire tutti gli strumenti e le attrezzature di applicazione utilizzando Sika® Colma Pulitore o Sika® Injection Cleaning System in conformità con la scheda tecnica del prodotto. Il materiale indurito può essere rimosso solo meccanicamente.

LIMITAZIONI

- Non iniettare in fessure bagnate o sature.
- Non aggiungere solvente al prodotto.
- Non iniettare crepe soggette a pressione idrostatica.
- Non iniettare fessure di larghezza > 5,0 mm.
- All'aumentare della temperatura il pot life si riduce.
- A temperature più basse il pot life aumenta ma il prodotto può risultare più viscoso e difficile da iniettare. Il tempo di indurimento aumenta.
- È necessario eseguire prove preventive per stabilire l'idoneità della resina, la distanza tra i packer di iniezione, l'attrezzatura per l'iniezione e le pressioni.

VALORI BASE

Tutti i dati tecnici riportati in questa Scheda Dati Prodotto sono basati su test di laboratorio. I dati di misurazione effettiva possono variare a causa di circostanze al di fuori del nostro controllo.

RESTRIZIONI LOCALI

A seconda delle normative specifiche locali le prestazioni di questo prodotto possono variare da Paese a Paese. Si prega di consultare la Scheda Dati Prodotto locale per la descrizione esatta dei campi di applicazione.

ECOLOGIA, SALUTE E SICUREZZA

Per informazioni e consigli sulla manipolazione sicura, lo stoccaggio e lo smaltimento di prodotti chimici,

l'utilizzatore deve far riferimento alla più recente Scheda di Sicurezza, contenente i dati fisici, ecologici, tossicologici ed altri dati relativi in tema di sicurezza.

NOTE LEGALI

Le informazioni e, in particolare, le istruzioni relative all'applicazione e all'uso finale dei prodotti Sika sono fornite in buona fede in base alle conoscenze ed all'esperienza attuale di Sika sui prodotti a condizione che gli stessi vengano adeguatamente immagazzinati, movimentati ed utilizzati in condizioni normali ed osservando le raccomandazioni di Sika. Nella pratica, le differenze di materiale, substrati e reali condizioni del luogo sono così varie che non può essere rilasciata alcuna garanzia per la commerciabilità o l'idoneità per uno scopo particolare, allo stesso modo nessuna responsabilità derivante da qualsiasi rapporto giuridico può essere dedotta da queste informazioni, da qualsiasi raccomandazione scritta o da ogni altra consulenza prestata. L'utilizzatore deve testare l'idoneità del prodotto per l'applicazione prevista e la relativa finalità. Sika si riserva il diritto di modificare le proprietà dei suoi prodotti. Devono essere rispettati i diritti di proprietà di terzi. Tutti gli ordini vengono accettati alle nostre vigenti condizioni di vendita e consegna. Gli utilizzatori devono fare sempre riferimento alla versione più recente della locale scheda tecnica relativa al prodotto in questione, le cui copie verranno fornite su richiesta.

Sika Italia S.p.A.

Via Luigi Einaudi, 6
20068 Peschiera Borromeo (MI)
Phone: +39 02 54778 111
Fax: +39 02 54778 119
info@sika.it
www.sika.it

Scheda Dati Prodotto
Sikadur®-52 Injection Normal
Marzo 2020, Version 01.01
020707030010000004

