

## SCHEMA DATI PRODOTTO

# Sikadur®-42+ HE Cold Climate

Malta epossidica colabile a tre componenti ad alte prestazioni per inghisaggio e getti di precisione sotto piastra

### DESCRIZIONE DI PRODOTTO

Sikadur®-42+ HE Cold Climate è una malta colabile epossidica tricomponente ad alte prestazioni che tollera l'umidità e sviluppa elevate resistenze anche alle brevi stagionature, per getti di alta precisione. Da utilizzarsi in spessori da 10 a 100 mm a temperature ambientali e del substrato comprese tra +5°C e +30°C.

### IMPIEGHI

Sikadur®-42+ HE Cold Climate può essere utilizzato esclusivamente da professionisti in possesso di un adeguato livello di capacità ed esperienza.

Riempimento ad alta resistenza e fissaggio per i seguenti elementi:

- Barre
- Ancoraggi
- Tirafondi
- Tiranti
- Barriere antiurto
- Recinzioni e parapetti

Getti di precisione sotto piastra:

- Piastre di base di appoggi strutturali: riempimenti di precisione
- Basamenti di macchine, sede basamenti per macchine leggere e pesanti, anche soggetti ad urti, macchinari vibranti, motori alternativi, compressori, pompe, presse, ecc.

- Appoggi di ponti
- Riprofilatura di giunti meccanici (ad es. strade, ponti, pontili, ecc.)
- Riempimenti in ambito ferroviario

Il prodotto può essere utilizzato per applicazioni sia in interno che in esterno.

### CARATTERISTICHE / VANTAGGI

- Elevati spessori
- Altissime prestazioni
- Pronto all'uso, unità predosate
- Buono scorrimento
- Tollera l'umidità del supporto
- Bassissimo ritiro
- Basso coefficiente di espansione termica
- Impermeabile ai liquidi e al vapore acqueo
- Alta resistenza alle vibrazioni
- Buona resistenza alla deformazione viscosa
- Applicazione possibile fino a + 5°C

### CERTIFICAZIONI / NORMATIVE

Prodotto per ancoraggio di barre in acciaio in accordo alla EN 1504-6, provvisto di marcatura CE e relativa DoP.

### INFORMAZIONI DI PRODOTTO

<b>Base chimica</b>	Resina epossidica e aggregati selezionati	
<b>Imballaggio</b>	Latte predosate (Parte A+B+C)	5.1 kg, 20.4 kg o 142.5 kg
	La parte C è confezionata in sacchi da:	4.41 kg o 17.65 kg
Riferirsi al listino più aggiornato per la disponibilità dei vari confezionamenti.		

<b>Aspetto / Colore</b>	Grigiastro
<b>Durata di conservazione</b>	24 mesi dalla data di produzione
<b>Condizioni di immagazzinamento</b>	Immagazzinare negli imballi originali non aperti né danneggiati, in ambiente asciutto e a temperature tra +5°C e +30°C. Proteggere dai raggi del sole diretti. Fare riferimento all'imballo e alla scheda di sicurezza per lo stoccaggio e l'utilizzo sicuro del prodotto.
<b>Densità</b>	Parte A+B+C miscelate <u>2300 kg/m<sup>3</sup></u>

## INFORMAZIONI TECNICHE

<b>Resistenza a compressione</b>	<b>Tempo di indurimento</b>	<b>Temperatura di indurimento</b> (ASTM D695-96)		
		<b>+5 °C</b>	<b>+15 °C</b>	<b>+23 °C</b>
	<u>1 giorno</u>	<u>15 N/mm<sup>2</sup></u>	<u>73 N/mm<sup>2</sup></u>	<u>89 N/mm<sup>2</sup></u>
	<u>3 giorni</u>	<u>78 N/mm<sup>2</sup></u>	<u>82 N/mm<sup>2</sup></u>	<u>98 N/mm<sup>2</sup></u>
	<u>7 giorni</u>	<u>91 N/mm<sup>2</sup></u>	<u>101 N/mm<sup>2</sup></u>	<u>105 N/mm<sup>2</sup></u>
	<u>28 giorni</u>	<u>92 N/mm<sup>2</sup></u>	<u>105 N/mm<sup>2</sup></u>	<u>110 N/mm<sup>2</sup></u>
<b>Modulo di elasticità a compressione</b>	21000 N/mm <sup>2</sup>	(EN 196-1)		
<b>Area di carico effettiva</b>	> 85 %	(ASTM C1339)		
<b>Resistenza a flessione</b>	30 N/mm <sup>2</sup>	(ISO 178)		
	27 N/mm <sup>2</sup>	(ASTM C580)		
<b>Modulo di elasticità a flessione</b>	18000 N/mm <sup>2</sup>	(ASTM C580)		
<b>Resistenza a trazione</b>	~15 N/mm <sup>2</sup>	(EN ISO 527-2)		
	~12 N/mm <sup>2</sup>	(ASTM C 307)		
<b>Allungamento a rottura</b>	0.1 %	(EN ISO 527-2)		
<b>Ritiro</b>	-0.018 %	(EN 52450)		
<b>Deformazione viscosa</b>	0.98 % a 4.14 N/mm <sup>2</sup> (600 psi) / 31500 N (+60 °C)	(ASTM C1181)		
	0.81 % a 2.76 N/mm <sup>2</sup> (400 psi) / 21000 N (+60 °C)			
<b>Adesione per trazione</b>	Taglio obliquo > 19 N/mm <sup>2</sup> (rottura del cls)	(ASTM C882)		
	8.5 N/mm <sup>2</sup> (su acciaio)	(EN 1542)		
	4 N/mm <sup>2</sup> (rottura del cls)			
<b>Coefficiente di dilatazione termica</b>	Da -30 °C a 0 °C	<u>2.01 × 10<sup>-5</sup> 1/K</u>	(EN 1770)	
	Da 0 °C a +30 °C	<u>2.38 × 10<sup>-5</sup> 1/K</u>		
	Da +30 °C a +60 °C	<u>2.05 × 10<sup>-5</sup> 1/K</u>		
<b>Temperatura di servizio</b>	Max	<u>+60° C</u>		
	Min	<u>-40° C</u>		
<b>Temperatura di distorsione a caldo</b>	Stagionato 7 giorni a +23 °C	<u>+53 °C</u>	(ASTM D648)	
<b>Assorbimento d'acqua</b>	Coefficiente W, stagionato	0.018 %	(ASTM C413)	
	7 gg			

## INFORMAZIONI PER L'APPLICAZIONE

<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parte A : B : C	<u>4 : 1 : 32.5 (in peso)</u>
	Liquido (A+B) : polvere (C)	<u>1 : 6.5 (in peso)</u>

In base alla tipologia dei applicazione, la quantità di Parte C può essere au-

mentata come di seguito:

Parte A : B : C 4 : 1 : 37.5 (in peso)

Liquido (A+B) : polvere (C) 1 : 7.5 (in peso)

Per ulteriori informazioni contattare il servizio tecnico.

<b>Spessore strato</b>	Max	100 mm	
	Min	10 mm	
<b>Picco esotermico</b>	Testato a +23 °C	+38 °C	(ASTM D2471)
<b>Temperatura del prodotto</b>	Max	+30 °C	
	Min	+5 °C	
<b>Temperatura ambiente</b>	Max	+30 °C	
	Min	+5 °C	
<b>Punto di rugiada</b>	La temperatura del substrato, durante l'applicazione, deve essere almeno 3°C sopra il punto di rugiada per evitare la condensa.		
<b>Temperatura del substrato / supporto</b>	Max	+30 °C	
	Min	+5 °C	
<b>Contenuto di umidità del substrato / supporto</b>	<b>Substrato</b>	<b>Metodo di prova</b>	<b>Contenuto umidità</b>
	Supporti cementizi	Igrometro al carburo	≤ 4 %
	No umidità di risalita (ASTM D4263, foglio di polietilene)		
<b>Tempo di lavorabilità</b>	Il potlife inizia dalla miscelazione. Si abbassa ad alte temperature ed aumenta a basse temperature. Maggiore è la quantità miscelata, minore è il potlife. Per prolungare la lavorabilità ad alte temperature, il prodotto può essere diviso in porzioni, una volta miscelata la confezione intera. Un altro metodo è raffreddare i componenti A, B e C prima di mescolarli (solo quando la temperatura d'applicazione è superiore a + 20°C).		
	<b>Temperature</b>	<b>Time</b>	
	+5 °C	100 minuti	
	+15 °C	80 minuti	
	+23 °C	60 minuti	
	(200 g, test adiabatico)		
<b>Spandimento</b>	160 mm (+23 °C dopo 5 min) Flow channel	(EN 13395-2)	
	270 mm (+23 °C) Slump test	(EN 13395-1)	
	6/15 secondi	(ASTM C1339)	

## 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.

## LIMITAZIONI

Le resine Sikadur® sono formulate per avere bassa deformazione sotto carico permanente. Tuttavia a causa del comportamento viscoso di tutti i materiali polimerici sotto carico a lungo termine, la progettazione strutturale deve tenere conto della viscosità. Generalmente il carico a lungo termine deve essere inferiore al 20-25% del carico di rottura. Rivolgersi a un ingegnere strutturista per il calcolo del carico per l'applicazione specifica.

Evitare lo sporzinamento delle unità predosate e mescolare solo confezioni intere, a meno che frazionare sia indispensabile (temperature troppo alte). Ambiente, sottofondo e prodotto troppo freddi possono influenzare l'indurimento e peggiorare le caratteristiche del Sikadur®-42+ HE Cold Climate. Non sottoporre il prodotto applicato agli sbalzi di temperatura soprattutto durante le prime fasi di stagionatura. Contattare il ns. Dipartimento Tecnico per la spaziatura di giunti di controllo nei progetti di grandi piastre di base.

## ECOLOGIA, SALUTE E SICUREZZA

Per informazioni e consigli per una corretta e sicura manipolazione, stoccaggio e smaltimento dei prodotti chimici, gli utenti devono fare riferimento alla più recente versione della Scheda di Sicurezza, contenente dati fisici, ecologici, tossicologici e di altro tipo relativi alla sicurezza

# ISTRUZIONI PER L'APPLICAZIONE

## QUALITA' DEL SUPPORTO / SUBSTRATO

Il calcestruzzo deve essere stagionato almeno 28 gg (in funzione dei minimi requisiti di resistenza).

La superficie del substrato (per tutti i tipi) deve essere pulita, asciutta e priva di contaminanti come sporco, olio, grasso, lattime, trattamenti superficiali esistenti, rivestimenti, ecc..

Le superfici in acciaio devono essere prive di ruggine e preparate con sabbiatura o trattamento simile per ottenere un grado di pulizia equivalente a Sa 2,5.

Il substrato deve essere solido e coeso e tutte le parti poco aderenti devono essere rimosse.

Il substrato deve essere asciutto e privo di ghiaccio.

## PREPARAZIONE DEL SUBSTRATO / SUPPORTO

### IMPORTANTE

**L'adesione viene compromessa se la superficie non è preparata e pulita correttamente**

Contaminanti superficiali come polvere, particelle friabili e non adese e tutti i prodotti della preparazione del supporto, se non rimossi, possono compromettere l'adesione del prodotto.

1. Prima di applicare il prodotto, pulire a fondo il supporto tramite aspirazione o idonei metodi per la rimozione della polvere.

### CALCESTRUZZO

Tecniche idonee per la preparazione del calcestruzzo sono ad esempio:

- Abrasione tramite sabbiatura professionale
- Idrodemolizione, idrogetto
- Pistola ad aghi
- Scarifica
- Bocciardatura meccanica
- O altri metodi idonei

1. Preparare il supporto con un metodo idoneo

2. Pulire la superficie per rimuovere polvere o parti di cls in distacco

Indipendentemente dal metodo utilizzato, la superficie dovrà risultare fortemente scabra, con porosità aperte e aggregato a vista.

### ACCIAIO

Tecniche idonee per la preparazione dell'acciaio sono ad esempio:

- Abrasione tramite sabbiatura professionale
- Abrasione tramite idrogetto
- Abrasione tramite levigatura
- O altri metodi idonei

Indipendentemente dal metodo utilizzato, il supporto deve essere pulito e preparato completamente fino ad un accettabile livello di qualità tipo Sa 2.5 o equivalente. Applicare il prodotto immediatamente dopo la preparazione per impedire nuova formazione di ruggine.

Per risultati ottimali: quando le aree da riempire o l'attrezzatura sono sensibili alle vibrazioni, è raccomandato che le superfici di contatto siano disposte secondo l'ultima edizione della "American Petroleum Institute Recommended Practice 686" per l'installazione dei macchinari e il progetto dell'installazione, capitolo 5.

### CASSEFORMI

Nel caso in cui sia necessario utilizzare delle casseformi per confinare il getto, queste devono essere sufficientemente resistenti, trattate con disarmante e sigillate per evitare percolature.

1. Preparare le casseformi predisponendo una tramoggia di getto con uno scivolo inclinato e con un minimo di 100 mm di battente.

Tale tramoggia può essere fissa o mobile, deve essere in ogni caso fissata alla cassaforma durante il getto. In caso di getti di grande superficie può essere necessario un battente maggiore.

## MISCELAZIONE

### Imballaggi predosati:

Miscelare solo confezioni intere. Mescolare prima singolarmente i componenti A e B, distribuendo uniformemente eventuali materiali depositatisi sul fondo dei barattoli, fino ad ottenere una consistenza ed un colore omogeneo di ciascun componente. Versare il componente B nel componente A e miscelare brevemente con un miscelatore elettrico a bassa velocità (300-450 giri / min) finché il materiale diventa uniforme in colore e viscosità. Mentre si miscelano A+B, aggiungere gradualmente il componente C (per mantenere l'intrappolamento di aria al minimo), rispettando sempre i corretti rapporti di miscelazione, in funzione delle necessità e mescolare fino a quando la miscela diventa uniforme ed omogenea. (ca. 3 min.). Non sovramiscelare il prodotto per evitare inglobamento d'aria.

Durante la miscelazione, rimuovere le parti di prodotto dalle pareti e dal fondo del contenitore con una spatola, per assicurare una completa e corretta miscelazione.

Lasciare riposare per qualche minuto Sikadur®-42+ HE Cold Climate nel recipiente di miscelazione fino all'espulsione della maggior parte dell'aria intrappolata.

### Componenti sfusi (imballi non predosati):

Miscelare solo la quantità che può essere utilizzata nel suo potlife. Mescolare prima singolarmente i componenti A e B, distribuendo uniformemente eventuali materiali depositatisi sul fondo dei barattoli, fino ad ottenere una consistenza ed un colore omogeneo di ciascun componente. Versare il componente B nel componente A e miscelare brevemente con un miscelatore elettrico a bassa velocità (300-450 giri / min) finché il materiale diventa uniforme in colore e viscosità. Mentre si miscelano A+B, aggiungere gradualmente il componente C (per mantenere l'intrappolamento di aria al minimo), rispettando sempre i corretti rapporti di miscelazione, in funzione delle necessità e mescolare fino a quando la miscela diventa uniforme ed omogenea. (ca. 3 min.). Non sovramiscelare il prodotto per evitare inglobamento d'aria.

Durante la miscelazione, rimuovere le parti di prodotto dalle pareti e dal fondo del contenitore con una spatola, per assicurare una completa e corretta miscelazione.

Lasciare riposare per qualche minuto Sikadur®-42+ HE Cold Climate nel recipiente di miscelazione fino all'espulsione della maggior parte dell'aria intrappolata.

## APPLICAZIONE

### CASSERATURA E COLATURA

La consistenza di Sikadur®-42+ HE Cold Climate, richiede l'uso di casseri permanenti o temporanei per contenere il materiale attorno alle piastre di base. Per evitare colature o fuoriuscite di materiale, tutti i casseri devono essere sigillati. Applicare del disarmante (cera) per impedire l'adesione della malta al cassero. Preparare la cassaforma in modo da mantenere più di 100 mm di battente per facilitare la colatura. Una canalina di colatura o un tubo forma che arriva al getto, migliora il flusso e riduce al minimo l'incapsulamento d'aria. Versare la malta nella cassaforma predisposta da un lato soltanto o da due lati contigui, per evitare intrappolamento dell'aria. Mantenere un battente liquido per assicurare il completo contatto alla piastra di base. Qualora siano necessarie più confezioni, assicurare l'approvvigionamento di materiale miscelato in modo continuo. Colare nelle cassaforme sufficiente prodotto affinché il livello superiore salga leggermente sopra la parte inferiore (3 mm) della piastra di base. Lo spessore minimo di vuoto sotto la piastra di base deve essere di almeno 25 mm. Nei caso lo spessore da riempire sotto la piastra di base sia superiore a 100 mm, colare il prodotto in strati successivi, attendendo sempre, prima di procedere con lo strato successivo, il raffreddamento dello strato precedente. Una volta indurito verificare l'adesione dando leggeri colpi con un martello. L'ultimo strato deve avere uno spessore di almeno 50 mm.

### PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Raccogliere il prodotto in eccesso in appositi contenitori per lo smaltimento prima che indurisca. Smaltire secondo le disposizioni locali. Il prodotto non indurito può essere rimosso con un appropriato pulitore. Il prodotto indurito deve essere rimosso meccanicamente.

#### Sika Italia S.p.A.

Via G. Rossini, 22  
37060 Castel D'Azzano (VR)  
Italia (IT)  
Tel: +39 045 854 6201  
info@sika.it  
www.sika.it

**Scheda Dati Prodotto**  
Sikadur®-42+ HE Cold Climate  
Gennaio 2026, Version 05.01  
020202010010000107

## 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.

## 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.

Sikadur-42+HEColdClimate-it-IT-(01-2026)-5-1.pdf