

SCHEDA DATI PRODOTTO

Sikaflex® Tank Purform®

Sigillante poliuretano ad alte prestazioni per giunti a pavimento con elevata resistenza chimica agli idrocarburi.

DESCRIZIONE DI PRODOTTO

Sikaflex® Tank Purform® è utilizzato in aree destinate allo stoccaggio, al riempimento e alla movimentazione di liquidi inquinanti per l'acqua, come giunti di pavimentazione nelle stazioni di servizio, giunti nelle aree di movimentazione, serbatoi di stoccaggio e bacini di contenimento, nonché giunti di dilatazione e di collegamento nei parcheggi multipiano. Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da applicatori professionali.

IMPIEGHI

Sikaflex® Tank Purform® è utilizzato per applicazioni interne ed esterne.

Sikaflex® Tank Purform® può essere utilizzato sia per applicazioni verticali che orizzontali.

Sikaflex® Tank Purform® è impiegato nelle seguenti aree:

- Stazioni di servizio
- Aree utilizzate per la movimentazione di liquidi inquinanti per l'acqua
- Bacini di contenimento
- Parcheggi e autorimesse

Si prega di notare:

- Il prodotto può essere utilizzato esclusivamente da professionisti esperti.

CARATTERISTICHE / VANTAGGI

- Facile da applicare
- Ottima resistenza agli idrocarburi come carburanti, oli e molte altre sostanze chimiche
- Ottima resistenza meccanica
- Elevata capacità di movimento: $\pm 25\%$ (ISO 9047), $\pm 50\%$ (ASTM C719)
- Contenuto di diisocianato monomero $< 0,1\%$: non è richiesta formazione sulla sicurezza per l'utilizzatore (restrizione REACH 2023, allegato XVII voce 74)
- Basse emissioni di VOC

INFORMAZIONI DI PRODOTTO

Base chimica	Sika® Purform® Poliuretano
Imballaggio	Confezione in sacchetto da 600 mL, 20 sacchetti per scatola.
Colore	Disponibile in grigio cemento.
Durata di conservazione	15 mesi dalla data di produzione.
Condizioni di immagazzinamento	Il prodotto deve essere conservato nella confezione originale, sigillata e non aperta, in condizioni asciutte e a temperature comprese tra +5 °C e +25 °C. Fare sempre riferimento alla confezione. Consultare la Scheda Dati di Sicurezza aggiornata per informazioni sulla manipolazione e lo stoccaggio in sicurezza.

Densità	1.3 kg/L	(ISO 1183-1)
Dichiarazione di prodotto	EN 15651-4	PW EXT-INT CC Class 25 HM
	EN 14188-2:2004	Class 35
	ASTM C920-18	Type S, Grade NS, Movement Class 50 Use T1, Use NT, Use I Class 2, Use M
	DIBt	Approvazione in fase di test

INFORMAZIONI TECNICHE

Durezza Shore A	Stagionatura per 28 giorni a +23 °C e 50% di umidità relativa.	37	(EN ISO 868)	
Modulo di elasticità secante	Stagionatura per 28 giorni a +23 °C e 50% di umidità relativa. Misurato al 100% di allungamento a +23 °C.	0.6 N/mm ²	(ISO 8339)	
	Stagionatura per 28 giorni a +23 °C e 50% di umidità relativa. Misurato al 100% di allungamento a -20 °C	1.05 N/mm ²		
Allungamento a rottura	750 %		(ISO 37)	
Recupero elastico	80 %		(EN ISO 7389)	
Resistenza alla propagazione della lacerazione	Stagionatura per 7 giorni a +23 °C e 50% di umidità relativa.	7.0 N/mm	(ISO 34-2)	
Capacità di movimento	± 25 %		(EN ISO 9047)	
Resistenza chimica	CHEMICAL RESISTANCE ACCORDING TO EN 14187-6			
	Acidi	8h	72h	
	Acido cloridrico 5 %	+++	++	
	Acido nitrico 10 %	+++	++	
	Acido solforico 10 %	+++	-	
	Acido acetico 5 %	+++	-	
	Acido lattico 20 %	+	-	
	Acido citrico 50 %	+	-	
	Idrocarburi	8h	72h	
	Benzina super	+++	+	
	Gasolio	+++	+++	
	Cherosene	+++	+	
	Xilene 100%	+	-	
	Olio motore 100%	+++	++	
	Olio di girasole	+++	+++	
	Olio vegetale	++	(+)	
	Alcoli	8h	72h	
	Glicole etilenico 100 %	+++	++	
	Etanolo 100 %	+	-	
	Metanolo 100 %	-	-	
	Glicerina 100 %	+	+	
	Chetoni	8h	72h	
	Acetone 100 %	-	-	
	Metiletilchetone 100 %	-	-	

Alcali	8h	72h
Idrossido di potassio 20 %	+++	+++
Idrossido di sodio 10 %	+++	+++
Ammoniaca 25 %	+++	++
Idrossido di calcio (saturo)	+++	+++
Altri	8h	72h
Ipoclorito di sodio 12 %	+++	+++
Perossido di idrogeno 3 %	+++	++
Tensioattivo PF 14 DIBT	+++	+++
Acqua distillata 100 %	+++	+++
Acqua di mare	+++	+++

Legenda

+: Né rottura adesiva né coesiva requisito secondo la EN 14187-6:2017-07

++: Né rottura adesiva né coesiva e variazione del modulo < 50% dopo immersione nel liquido di prova.

+++ : Né rottura adesiva né coesiva; variazione del modulo < 20% dopo immersione nel liquido di prova (EN 14188-2:2014 bozza)

-: Si è verificata una rottura adesiva o coesiva.

Per ulteriori informazioni sulla resistenza chimica, contattare il servizio tecnico Sika.

Temperatura di servizio	Max	+70 °C
	Min	-40 °C

Progettazione dei giunti

Per ulteriori informazioni sulla progettazione dei giunti e sui calcoli, fare riferimento al documento Sika "Design guideline: Dimensioning of construction joints" oppure contattare il Servizio Tecnico Sika.

Per i giunti di dilatazione, la larghezza deve essere almeno di 8 mm e non deve superare i 40 mm. Per i giunti non soggetti a movimento, come i giunti di collegamento in ambienti interni, la larghezza del giunto può essere inferiore a 8 mm.

Le dimensioni del giunto devono essere progettate in funzione della capacità di movimento del sigillante. In ogni caso, i giunti devono avere una profondità minima di 8 mm oppure un rapporto larghezza/profondità di 2:1, a seconda di quale valore risulti maggiore.

INFORMAZIONI PER L'APPLICAZIONE

Materiale di supporto	Utilizzare un cordone di riempimento in schiuma di polietilene a cellule chiuse.	
Temperatura del prodotto	Max	+40 °C
	Min	5 °C
Temperatura ambiente	Max	+40 °C
	Min	+5 °C
Temperatura del substrato / supporto	Max	+40 °C
	Min	5 °C
Tempo di indurimento	3.5 mm / 24 ore	(CQP049-2)
Tempo di formazione della pellicola	a +23 °C e 50 % u.r.	55 minuti (CQP019-1)
Tempo di lavorazione	a +23 °C e 50 % u.r.	50 minuti

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.

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

PREPARAZIONE DEL SUBSTRATO / SUPPORTO

IMPORTANTE

Scarsa adesione dovuta a una procedura di primerizzazione non corretta

Procedure di primerizzazione definite in modo errato o non controllate possono causare una variazione delle prestazioni del prodotto.

1. Eseguire prove di adesione su substrati specifici del progetto e concordare le procedure con tutte le parti coinvolte prima dell'applicazione completa. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Tecnico Sika.

Scarsa adesione dovuta a una preparazione insufficiente del supporto

Nota: i primer sono promotori di adesione. I primer non possono sostituire una corretta preparazione e pulizia della superficie.

1. Non utilizzare i primer per migliorare superfici di giunto mal preparate o non adeguatamente pulite. Il supporto deve essere sano, pulito, asciutto e privo di contaminanti quali sporco, olio, grasso, lattime di cemento, residui di sigillanti e rivestimenti poco aderenti che potrebbero compromettere l'adesione del primer e del sigillante.

Il supporto deve avere una resistenza sufficiente a sopportare le sollecitazioni indotte dal sigillante durante i movimenti.

1. Utilizzare tecniche come spazzolatura metallica, molatura, sabbiatura o altri metodi meccanici idonei per rimuovere tutto il materiale debole dal supporto.
2. Riparare tutti i bordi danneggiati del giunto con idonei prodotti di riparazione Sika.
3. Rimuovere polvere, materiale sciolto e friabile da tutte le superfici prima dell'applicazione del sigillante.

Se testato o supportato dall'esperienza, il prodotto può essere utilizzato senza primer o attivatori su molti supporti.

Utilizzare le seguenti procedure di primerizzazione o pretrattamento per garantire un'adesione ottimale e la durabilità del giunto, oppure se il prodotto è utilizzato in applicazioni ad alte prestazioni come giunti in edifici multipiano, giunti altamente sollecitati o esposti a condizioni climatiche estreme.

SUPPORTI NON POROSI

Alluminio, alluminio anodizzato, acciaio inox, acciaio zincato o piastrelle smaltate

1. Rendere leggermente ruvida la superficie con un tampone abrasivo fine.
2. Pulire la superficie.
3. Pretrattare la superficie con Sika® Aktivator-205 applicato con un panno pulito.

Altri metalli, come rame, ottone e titanio-zinco

1. Rendere leggermente ruvida la superficie con un tampone abrasivo fine.
2. Pulire la superficie.
3. Pretrattare la superficie con Sika® Aktivator-205 applicato con un panno pulito.
4. Attendere la fine del tempo di evaporazione.
5. Applicare il primer sulla superficie con Sika® Primer-3 N utilizzando un pennello.

Metalli verniciati a polvere

1. Eseguire prove preliminari per verificare l'adesione. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Tecnico Sika.

Supporti in PVC

1. Primerizzare la superficie con Sika® Primer-215 applicato con un pennello.

SUPPORTI POROSI

Calcestruzzo, calcestruzzo aerato e intonaci, malte e mattoni a base cementizia

1. **IMPORTANTE:** evitare un'applicazione eccessiva del primer per non causare ristagni. Primerizzare la superficie con Sika® Primer-3 N o Sika® Primer-115 applicato con un pennello.

Calcestruzzo di 2-3 giorni o umido opaco (superficie asciutta al tatto)

1. Primerizzare la superficie con Sika® Primer-115 applicato con un pennello.

APPLICAZIONE

IMPORTANTE

Seguire rigorosamente le procedure di installazione

Rispettare rigorosamente le procedure di installazione definite nelle Method Statements, nei manuali di applicazione e nelle istruzioni operative, che devono sempre essere adattate alle reali condizioni del cantiere.

IMPORTANTE

Macchiatura dei substrati in pietra naturale dovuta alla migrazione dei plastificanti

Possono verificarsi macchie dovute alla migrazione dei plastificanti quando il prodotto viene utilizzato su substrati in pietra colata, ricostituita o naturale come granito, marmo o calcare.

1. Non utilizzare su substrati in pietra naturale.

IMPORTANTE

Degradazione del sigillante dovuta ad attacco chimico

1. Non utilizzare il prodotto per sigillare giunti in piscine o intorno a piscine contenenti agenti per il trattamento dell'acqua come il cloro.

IMPORTANTE

Indurimento insufficiente dovuto all'esposizione all'alcol

L'esposizione all'alcol durante l'indurimento può interferire con la reazione di polimerizzazione e causare il mantenimento del prodotto allo stato morbido o appiccicoso.

1. Non esporre il prodotto a sostanze contenenti alcol durante il periodo di indurimento.
1. Applicare del nastro adesivo di mascheratura dove sono richieste linee di giunto precise e pulite.
2. Dopo la corretta preparazione del supporto, inserire il cordone di fondo alla profondità richiesta.
3. Primerizzare le superfici del giunto come raccomandato nella preparazione del supporto. Nota: evitare un'applicazione eccessiva del primer.
4. Aprire la chiusura nella parte superiore della cartuccia o l'estremità della confezione in sacchetto.
5. Inserire l'ugello e tagliarlo alla dimensione desiderata del cordolo.
6. Inserire il prodotto nella pistola di applicazione.
7. Applicare il prodotto nel giunto. Nota: evitare intrappolamenti d'aria. Assicurarsi che il prodotto sia completamente a contatto con le superfici di adesione del giunto.
8. Importante: Non utilizzare prodotti di lisciatura contenenti solventi. Subito dopo l'applicazione, lisciare il prodotto con decisione contro le pareti del giunto per garantire un'adesione adeguata e una finitura uniforme. Utilizzare un agente di lisciatura compatibile come Sika® Tooling Agent N.
9. Rimuovere il nastro di mascheratura entro il tempo di formazione della pellicola del prodotto.

VERNICIATURA DEL SIGILLANTE

IMPORTANTE

Vernice appiccicosa dovuta alla migrazione dei plastificanti

Vernici, sigillanti o adesivi possono contenere plastificanti e altre sostanze che migrano e possono rendere la superficie verniciata appiccicosa.

IMPORTANTE

Fessurazione della vernice dovuta al movimento del giunto

Una vernice rigida applicata sopra un sigillante o adesivo flessibile può fessurarsi in presenza di giunti soggetti a movimento.

Il prodotto può essere verniciato con la maggior parte dei sistemi di verniciatura convenzionali.

1. Lasciare indurire completamente il prodotto prima della verniciatura.
2. Prima della verniciatura, eseguire prove preliminari per verificare la compatibilità della vernice o del rivestimento con il prodotto secondo ISO/TR 20436:2017 – Edifici e opere di ingegneria civile — Sigillanti — Verniciabilità e compatibilità delle vernici con i sigil-

lanti.

Variazione di colore

Nota: può verificarsi una variazione di colore, in particolare con il bianco o altre tonalità chiare. Questo effetto è puramente estetico e non influisce sulle prestazioni tecniche o sulla durabilità del prodotto.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Pulire tutti gli attrezzi e le apparecchiature di applicazione immediatamente dopo l'uso con Sika® Remover-208 o Sika® Cleaning Wipes-100. Una volta indurito, il materiale può essere rimosso solo meccanicamente.

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 scheda tecnica relativa al prodotto in questione, le cui copie verranno fornite su richiesta.

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

Sikaflex® Tank Purform®
Aprile 2026, Version 01.01
020515010000246594

SikaflexTankPurform-it-IT-(04-2026)-1-1.pdf