

SCHEMA DATI PRODOTTO

SikaFlow®-15

Resina poliestere colabile, a rapido indurimento, per ancoraggi

DESCRIZIONE DI PRODOTTO

Resina colabile bicomponente a consistenza fluida, esente da solventi, a rapido indurimento, a base di resina poliestere ibrida, con catalizzatore in polvere.

IMPIEGHI

SikaFlow®-15 può essere utilizzato esclusivamente da professionisti in possesso di un adeguato livello di capacità ed esperienza.

SikaFlow®-15 è indicato particolarmente per interventi a basse temperature, inoltre viene impiegata per:

- Ancoraggio rapido su calcestruzzo di barre d'acciaio, tiranti, ringhiere, pali;
- Getti di precisione sotto piastre d'appoggio di ponti, colonne, supporti, basamenti, giunti stradali;
- Fissaggi e riempimenti sotto rotaie di gru, carrelli e macchine di precisione;
- Ripristini rapidi e localizzati di pavimenti in calcestruzzo e giunti sbrecciati;
- Fissaggio a pavimento di fuochi di piste aeroportuali;
- Ricostruzione localizzate o riporti di elementi prefabbricati in calcestruzzo (cornici, baggioli sbrecciati);
- Tamponatura mediante intasamento di fori per il passaggio di condotte e tubazioni;
- Riempimento ed indurimento rapido di scanalature e scassi per il posizionamento di impianti tecnici.

CARATTERISTICHE / VANTAGGI

- Consistenza fluida, SikaFlow®-15 può essere applicato direttamente sul supporto senza dover utilizzare un primer;
- Ottimale riempimento del volume di getto ed elevata adesione al supporto.
- Elevata resistenza sia a sollecitazioni di carattere statico che dinamico
- Caratteristiche fisiche costanti per tutto lo spessore del getto grazie ad una formulazione che impedisce la sedimentazione degli inerti.

SikaFlow®-15 presenta inoltre i seguenti vantaggi:

- Impermeabilità intrinseca alla natura del prodotto;
- Indurimento rapido;
- Ottima aderenza su calcestruzzo, metallo, pietra, legno;
- Isolamento elettrico;
- Semplicità d'uso: confezionato in due componenti predosati per evitare la possibilità di errori nelle pesate.

CERTIFICAZIONI / NORMATIVE

In ottemperanza al Regolamento Europeo (EU No 305/2011 e EU No. 574/2014) il prodotto risulta essere provvisto di marcatura CE secondo UNI EN 1504-6 e della relativa DoP (Dichiarazione di Performance).

INFORMAZIONI DI PRODOTTO

Base chimica	Resina poliesteri bicomponente, cariche minerali selezionate e additivi specifici
Imballaggio	<ul style="list-style-type: none">▪ A + B = 5 kg▪ A = 1,7 kg; B = 3,3 kg
Durata di conservazione	12 mesi dalla data di produzione
Condizioni di immagazzinamento	Conservare nell'imballo originale integro, sigillato, in ambiente fresco e asciutto, al riparo dall'umidità, fonti di calore e irraggiamento solare diretto alla temperatura compresa tra min. +10°C / max. +30°C, Teme il gelo.
Densità	<ul style="list-style-type: none">▪ Densità malta fresca: 1,60 kg/dm³▪ Densità malta indurita a +25°C: 1,75 kg/dm³
Viscosità	10500 cP

INFORMAZIONI TECNICHE

Resistenza a compressione	> 80 MPa	(EN 12190)																		
Modulo di elasticità a compressione	9000 MPa	(EN 13412)																		
Resistenza a flessione	> 25 MPa	(EN 12190)																		
Resistenza a trazione	<p>La resistenza a trazione di un fissaggio eseguito con SikaFlow®-15 segue indicativamente la seguente relazione (\varnothing rappresenta il diametro del foro, h la profondità del foro): Resistenza ultima a sfilamento [kN] = 0,030 x \varnothing [mm] x h [mm]. Di seguito si riportano le proprietà geometriche del fissaggio:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>\varnothing barra [mm]</th> <th>8</th> <th>12</th> <th>16</th> <th>20</th> <th>24</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>\varnothing foro [mm]</td> <td>12</td> <td>16</td> <td>20</td> <td>25</td> <td>28</td> </tr> <tr> <td>Profondità foro [mm]</td> <td>80</td> <td>120</td> <td>160</td> <td>200</td> <td>240</td> </tr> </tbody> </table> <p>Le prove considerano un calcestruzzo di classe \geq C20/25 e sono state realizzate con barre filettate di classe 5.8. Ancoraggio eseguito con SikaFlow®-15 in fori praticati a roto-percussione, di diametro e profondità correlati alle dimensioni della barra filettata.</p>		\varnothing barra [mm]	8	12	16	20	24	\varnothing foro [mm]	12	16	20	25	28	Profondità foro [mm]	80	120	160	200	240
\varnothing barra [mm]	8	12	16	20	24															
\varnothing foro [mm]	12	16	20	25	28															
Profondità foro [mm]	80	120	160	200	240															
Resistenza all'estrazione	Sfilamento barre d'acciaio - spostamento relativo carico 120 kN: 0,3 mm	(EN 1881)																		
Deformazione viscosa	Creep - Scorrimento viscoso: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 0,227 mm dopo 1gg ▪ 0,257 mm dopo 3 mesi 	(EN 1544)																		
Adesione per trazione	Adesione su cls asciutto: > 4,0 MPa	(ISO 4624)																		
Resistività elettrica	$\rho = 10^{12} \Omega$																			
Temperatura di transizione vetrosa	+ 48,3 °C																			

INFORMAZIONI PER L'APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione	A + B = 100 + 194					
Consumo	~ 1,6 kg/dm ³ , peso specifico del prodotto non indurito più 10% di sfrido per ogni foro.					
	\varnothing barra [mm]	8	12	16	20	24
	\varnothing foro [mm]	12	16	20	25	28
	Profondità foro [mm]	80	120	160	200	240
	n° fori/confezione	560	250	150	100	72
Tempo di lavorabilità	Temperatura	Pot life (< 100 g)	Serraggio a 120 Nm	Serraggio a 400 Nm		
	+5°C	120'	150'	180'		
	+10°C	70'	90'	100'		
	+20°C	30'	45'	55'		
	+30°C	20'	35'	45'		
	I tempi dati in tabella fanno riferimento ad una barra filettata M20 sulla quale viene avvitato un bullone con una coppia di serraggio di almeno 120 Nm e poi di 400 Nm; gli stessi tempi sono da ritenere validi anche per barre di diametro diverso. La temperatura del prodotto può essere considerata pari a quella a cui è stato mantenuto nelle ultime 3 ore. La temperatura del supporto è in genere inferiore a quella dell'aria nel periodo invernale e superiore in quello estivo.					

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.

I valori tecnici sono stati ottenuti dopo 7 giorni di maturazione alla temperatura di +25°C

LIMITAZIONI

- Alle basse temperature mantenere il prodotto a 20÷25 °C per qualche ora prima dell'applicazione favorisce la miscelazione e migliora la colabilità.
- Le confezioni sono predosate in peso: usare completamente il componente A ed il componente B. se si desidera frazionare la confezione, i prodotti vanno pesati rispettando il rapporto A+B indicato sull'etichetta e non dosati in volume.
- Versando il componente B nel componente A inizia la reazione di indurimento: dopo la miscelazione il tempo a disposizione è limitato e dipende dalla temperatura.
- Prima della manipolazione del prodotto consultare le relative schede di sicurezza.

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

La superficie da trattare o del foro deve essere pulita, sana, asciutta ed esente da parti friabili e boiaccia di cemento. Per ottenere un'ottima aderenza le superfici in calcestruzzo devono essere ruvide ed il metallo sabbiato al grado SA 2,5; per le barre zincate filettate o ad aderenza migliorata, è sufficiente la sgrassatura. Per colature sotto piastra, o dove è necessario, usare un imbuto o preparare una cassaforma adeguata con tramoggia d'ingresso e sfiato all'uscita. Per evitare che la malta aderisca alla cassaforma, applicare un distaccante o un foglio di polietilene.

I fori per il fissaggio delle barre vanno eseguiti con trapano in roto-percussione e non mediante carotatura; devono essere successivamente depolverati, asciugati e puliti. Con temperature inferiori a +10°C, eliminare l'eventuale presenza di umidità con aria compressa e scaldare il supporto per qualche minuto con un cannone a gas. ~~Il trapano non applicare.~~

Phone: +39 02 54778 111

Fax: +39 02 54778 119

MISCELAZIONE

info@sika.it

www.sika.it

I due componenti sono predosati in rapporto stechiometrico. Versare il componente B nel componente A e

miscelare a bassa velocità per 3 – 4 minuti con trapano dotato di elica/spirale in modo da incorporare meno aria possibile; durante questa operazione, raschiare anche il fondo e le pareti del secchio.

APPLICAZIONE

Colare la malta nel volume da riempire.

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.