

SCHEMA DATI PRODOTTO

Sikadur®-370

Adesivo epossidico ad alta tenacità, resistente agli urti per l'incollaggio del rinforzi.

DESCRIZIONE DI PRODOTTO

Sikadur®-370 è un adesivo epossidico strutturale bi-componente, tissotropico, tenace ad elevata resistenza agli urti, basato su una combinazione di resine epossidiche e cariche speciali.

IMPIEGHI

Adesivo per l'incollaggio di rinforzi strutturali, in particolare negli interventi di consolidamento strutturale. Incluso:

- Piastre d'acciaio su strutture in acciaio
- Lamine Sika® CarboDur® su strutture in acciaio
- Lamine Sika® CarboDur® su calcestruzzo, muratura e legno
- Piastre d'acciaio su calcestruzzo

CARATTERISTICHE / VANTAGGI

Sikadur®-370 presenta i seguenti vantaggi:

- Resistenza molto elevata ai carichi ciclici e alla fatica, rispetto agli adesivi epossidici "classici".
- Non richiede l'uso di primer.
- Ottima adesione alla maggior parte dei materiali da costruzione come calcestruzzo, muratura, pietra, acciaio, ghisa, legno e lamine Sika® CarboDur®.
- Inibitori di corrosione presenti nella formulazione per evitare l'innesco di fenomeni corrosivi nella zona incollata.

- L'indurimento non è influenzato dall'elevata umidità.
- Adesivo ad alta resistenza.
- Tissotropico: non cola nelle applicazioni verticali o sopra testa.
- Elevata resistenza meccanica iniziale e finale.
- Alta resistenza all'abrasione e agli urti.
- Facile da miscelare e applicare.
- Componenti di colore diverso (per il controllo della miscelazione).

SOSTENIBILITÀ

- Dichiarazione Ambientale di Prodotto (EPD) conforme alla EN 15804. EPD verificata in modo indipendente da Institut für Bauen und Umwelt e.V. (IBU).
- Contribuisce al soddisfacimento del credito LEED® v4 – Materiali e Risorse (MR): Dichiarazione e Ottimizzazione dei Prodotti da Costruzione — Dichiarazioni Ambientali di Prodotto.
- Contribuisce al soddisfacimento del credito LEED® v4 – Materiali e Risorse (MR): Dichiarazione e Ottimizzazione dei Prodotti da Costruzione — Igredienti dei materiali.

CERTIFICAZIONI / NORMATIVE

Marcatura CE e Dichiarazione di Prestazione in accordo alla EN 1504-4:2004 Prodotti e sistemi per la protezione e la riparazione delle strutture di calcestruzzo — Incollaggio strutturale

INFORMAZIONI DI PRODOTTO

Base chimica	Resina epossidica ad alta tenacità
Imballaggio	6 kg (A+B): unità pre-dosata
Colore	Componente A: pasta nera Componente B: pasta grigia Miscela A + B: pasta grigio scuro
Durata di conservazione	24 mesi dalla data di produzione

Condizioni di immagazzinamento

Negli imballi originali sigillati, ben chiusi e non danneggiati, mantenuti a temperature comprese tra +5° e +30°C in ambiente asciutto. Proteggere in ogni caso dal gelo e dall'irraggiamento solare. Riferirsi sempre a quanto indicato sulla confezione.

Densità	1,48 ± 0,1 kg/l dato riferito alla miscela A + B ad una temperatura di + 23°C				
Viscosità	Velocità di taglio: 50 /s				
	Temperatura	Viscosità			
	+23 °C	213 000 mPas			
Resistenza a compressione	Tempo	+10 °C	+23 °C	(DIN EN 196) (EN 12190)	
	1 g	18 MPa	53 MPa		
	7 gg	62 MPa	68 MPa		
	Tempo	+10 °C	+23 °C	(ASTM D 695)	
	7 gg	-	75 MPa		
Modulo di elasticità a compressione	3,6 GPa (7gg a +23°C)			(EN 13412)	
	4,9 GPa (7gg a +23°C)			(ASTM D695)	
Resistenza a flessione	56 Mpa (7gg a +23°C)			(EN 12190)	
Resistenza a trazione	Tempo	+10 °C	+23 °C	(ISO 527)	
	1 g	-	14,4 MPa		
	3 gg	-	18,5 MPa		
	7 gg	18,0 MPa	24,0 MPa	(ISO 11343)	
	Test di pelatura a impatto 28,0 MPa				
Modulo di elasticità a trazione	Tempo	+10 °C	+23 °C	(ISO 527)	
	1 g	-	2,9 GPa		
	7 gg	3,0 GPa	4,4 GPa		
Allungamento a rottura	Tempo	+10 °C	+23 °C	(ISO 527)	
	1 g	-	2,0%		
	7 gg	2,0%	1,6 %		
Resistenza al taglio	17 MPa			(EN 12188)	
Ritiro	0,08 %			(EN 12617-1)	
Deformazione viscosa					
Adesione per trazione	Tempo	Substrato	Temperatura	Adesione	(EN 1542, EN 12188)
	7 gg	Calcestruzzo asciutto	+23 °C	4,5 Mpa*	
	7 gg	Calcestruzzo umido	+23 °C	4,3 Mpa*	
	1 g	Acciaio	+23 °C	12 Mpa	
	7 gg	Acciaio	+23 °C	26 Mpa	
	* 100% rottura calcestruzzo				
Compatibilità termica	Durabilità	Passa		(EN 13733)	
Coefficiente di dilatazione termica	~5,50 × 10 ⁻⁵ 1/K Range di temperatura da -20 °C a +60 °C			(EN 1770)	
Reazione al fuoco	Euroclass D-s3,d0 Euroclass B _{fi} -s			(EN 13501-1)	
Adesione per taglio	50°	≥ 80 MPa		(EN 12188)	
	60°	≥ 85 MPa			
	70°	≥ 100 MPa			

Temperatura di transizione vetrosa	Tempo	Temperatura di polimerizzazione	Tg	(EN 12614)
	7 days	+23 °C	+58 °C	

INFORMAZIONI PER L'APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione	Componente A : componente B = 2 : 1 in peso Quando si utilizzano materiali sfusi, il rapporto di miscelazione esatto deve essere garantito pesando e dosando con precisione ciascun componente.		
Consumo	~1,48 kg/m²/mm		
Spessore strato	Max. 5 mm. Per spessori superiori a 5 mm, applicare il prodotto in più strati, attendendo che lo strato precedente sia completamente indurito. La superficie di tutti gli strati intermedi deve essere rigata per garantire la corretta adesione di quelli successivi.		
Tixotropia	Non cola fino a uno spessore di 4 mm su superfici verticali a +23°C.		(EN 1799)
Temperatura del prodotto	da +10 °C min. a +30 °C max.		
Temperatura ambiente	da +10 °C min. a +30 °C max.		
Punto di rugiada	Attenzione alla presenza di condensa supeficiale. La temperatura del supporto durante l'applicazione deve essere almeno 3 °C sopra al punto di rugiada.		
Temperatura del substrato / supporto	da +10 °C min. a +30 °C max.		
Contenuto di umidità del substrato / supporto	< 4 % pbw		
Tempo di lavorabilità	Temperatura	Tempo di lavorabilità	(EN ISO 9514)
	+10 °C	~180 minuti	
	+20 °C	~90 minuti	
	Il tempo di lavorabilità parte da quando le parti A+B vengono miscelate. E' più corto ad alte temperature e più lungo a basse temperature. Maggiore è la quantità miscelata, minore è il tempo di lavorabilità. Per ottenere una maggiore lavorabilità alle alte temperature, l'adesivo miscelato può essere suddiviso in quantità minori. Un altro metodo consiste nel raffreddare le parti A + B prima della miscelazione (non al di sotto di +15 °C)		
Tempo aperto	Temperatura	Tempo aperto	(EN 12189)
	+10 °C	~105 min	
	+20 °C	~90 min	
Squeezability	~90 mm		(EN 1799)

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.

ULTERIORI DOCUMENTI

Grazie agli inibitori di corrosione presenti nella formulazione, il prodotto soddisfa i requisiti delle classi di corrosività C2 High – C5 High della norma DIN EN ISO 12944-6 nel test di nebbia salina neutra, conforme a DIN EN ISO 9227.

LIMITAZIONI

- Sikadur®-370 deve essere protetto dalla pioggia per almeno 24 ore dopo l'applicazione.
- Per l'applicazione in condizioni fredde o calde, tenere preventivamente il materiale per 24 ore in ambienti a temperatura controllata, al fine di migliorare la miscelazione, l'applicazione e il tempo di lavorabilità.
- Le resine Sikadur® sono formulate per presentare bassi livelli di allungamento sotto carichi permanenti. Tuttavia, a causa del comportamento tipico di tutti i materiali polimerici sotto carico, quando l'adesivo viene utilizzato in applicazioni strutturali, il carico strutturale di progetto a lungo termine deve tenere conto dell'allungamento. In generale, il carico strutturale di progetto a lungo termine deve essere inferiore al 20–25% del carico di rottura. Per il calcolo strutturale relativo a specifiche applicazioni, è neces-

sario consultare un ingegnere strutturista.

- Quando si utilizzano più unità durante l'applicazione, per evitare riduzioni della lavorabilità e del tempo utile di applicazione, non miscelare l'unità successiva finché la precedente non è stata completamente utilizzata.

ECOLOGIA, SALUTE E SICUREZZA

REGOLAMENTO (EC) NR. 1907/2006 - REACH

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

QUALITÀ DEL SUPPORTO / SUBSTRATO

Calcestruzzo / muratura / malta / pietra

Calcestruzzo e malta devono essere stagionati almeno da 28 giorni. Verificare la resistenza del substrato per garantire che le resistenze di progetto siano soddisfatte.

La superficie del supporto deve essere pulita, asciutta o leggermente umida (senza acqua stagnante) e priva di contaminanti quali sporco, olio, grasso, trattamenti superficiali esistenti, rivestimenti, parti incoerenti e qualsiasi altro contaminante che possa compromettere l'adesione dell'adesivo.

Acciaio

Il supporto deve essere preparato fino al grado Sa 2.5 (EN ISO 8501-1). La superficie deve essere pulita, asciutta, priva di olio, grasso, rivestimenti, ruggine, parti ossidate, parti incoerenti e qualsiasi altro contaminante che possa compromettere l'adesione dell'adesivo.

Legno

La superficie deve essere integra, pulita, asciutta e priva di sporco, olio, grasso, rivestimenti, parti incoerenti e qualsiasi altro contaminante che possa compromettere l'adesione dell'adesivo.

PREPARAZIONE DEL SUBSTRATO / SUPPORTO

Calcestruzzo / muratura / malta / pietra

I supporti devono essere preparati meccanicamente mediante sabbiatura abrasiva adeguata, scrostatura a percussione (needle gunning), scarifica leggera (light scabbling), bocciardatura (bush hammering), levigatura, oppure con altre attrezzature idonee, al fine di ottenere una superficie ruvida e aperta, con un profilo che garantisca un'adeguata adesione.

Acciaio

Le superfici devono essere preparate meccanicamente utilizzando sabbiatura abrasiva, levigatura, spazzole metalliche rotanti o altre attrezzature idonee, in modo da ottenere un metallo bianco con un profilo superficiale conforme ai requisiti necessari per la resistenza a trazione dell'adesione.

Evitare condizioni prossime al punto di rugiada prima e durante l'applicazione.

Legno

Le superfici devono essere preparate mediante piallatura, levigatura o altre attrezzature idonee.

Tutti i supporti

Tutta la polvere e il materiale incoerente devono essere completamente rimossi dalle superfici prima dell'applicazione del prodotto mediante aspirazione o attrezzature per la rimozione della polvere.

MISCELAZIONE

Unità pre-dosate

Prima di miscelare tutte le parti, mescolare brevemente la parte A (resina) utilizzando una frusta da miscelazione collegata a un trapano elettrico a bassa velocità (max. 300 giri/min). Aggiungere la parte B (indurente) alla parte A e mescolare le parti A+B continuamente per almeno 3 minuti, fino a ottenere una miscela omogenea, di colore uniforme e consistenza desiderata. Per garantire una miscelazione completa, versare la miscela in un contenitore pulito e mescolare nuovamente per circa 1 minuto.

Evitare di mescolare eccessivamente per ridurre al minimo l'intrappolamento d'aria. Miscelare solo unità complete.

Confezioni sfuse, non pre-dosate

Per prima cosa, agitare accuratamente ciascuna parte. Aggiungere le parti nelle proporzioni corrette in un contenitore di miscelazione adeguato e mescolare correttamente utilizzando un miscelatore elettrico a bassa velocità, come descritto sopra per le unità pre-dosate.

Il tempo totale di miscelazione per A+B è di 4 minuti.

Miscelare solo la quantità che può essere utilizzata entro il tempo di lavorabilità (pot life).

METODO / ATTREZZATURA DI APPLICAZIONE

Applicare l'adesivo miscelato sulle superfici preparate utilizzando spatola, cazzuola o spatola dentata.

Per ottenere un'adesione ottimale, si raccomanda di applicare l'adesivo su entrambe le superfici da incollare.

Per componenti pesanti posizionati in verticale o sopra testa, fornire un supporto temporaneo tramite puntelli finché Sikadur®-370 non è completamente indurito / polimerizzato.

L'indurimento e la polimerizzazione dipendono dalla temperatura ambiente e dallo spessore applicato.

Una volta indurito, verificare l'adesione battendo leggermente con un martello.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Pulire immediatamente tutta l'attrezzatura con Sika® Hand Wipes. Il materiale indurito 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 locale 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

Sikadur®-370
Marzo 2026, Version 02.01
020204100010000002

Sikadur-370-it-IT-(03-2026)-2-1.pdf