

SCHEDA DATI PRODOTTO

Sikadur[®]-330

Resina epossidica bicomponente da impregnazione dei sistemi realizzati in situ SikaWrap[®]



DESCRIZIONE DI PRODOTTO

Resina da impregnazione bicomponente, tixotropica a base di resina epossidica.

IMPIEGHI

Sikadur[®]-330 può essere utilizzato esclusivamente da professionisti in possesso di un adeguato livello di capacità ed esperienza.

Sikadur[®]-330 è utilizzato come:

- Primer, livellante e resina da impregnazione per i tessuti per il rinforzo strutturale SikaWrap[®] per il metodo di applicazione a secco.
- Primer per il sistema di applicazione ad umido.

CARATTERISTICHE / VANTAGGI

- Applicazione semplice con spatola e rullo da impregnazione.
- Formulato per metodi di saturazione manuale.
- Elevata stabilità su superfici verticali e sopratesta.
- Buona adesione su molti substrati.
- Alte proprietà meccaniche.
- Non è richiesto un primer separato.

SOSTENIBILITÀ

- Conforme LEED v4 MRc 2 (Opzione 1): Dichiarazione e ottimizzazione dei prodotti da costruzione – Dichiarazioni Ambientale di Prodotto.
- Conforme LEED v4 MRc 4 (Opzione 2): Dichiarazione e ottimizzazione dei prodotti da costruzione - Componenti.
- Conforme LEED v4 EQc 2: Materiali basso emissivi
- IBU Dichiarazione Ambientale di Prodotto (EPD)
- Emissione VOC classificazione GEV-Emicode EC1PLUS, numero di licenza 9546/20.10.00

CERTIFICAZIONI / NORMATIVE

- Adesivo epossidico strutturale provvisto di marcatura CE secondo la EN 1504-4
- Francia: Approvazione tecnica, CSTB, Avis Technique 3.3/19-1005_V1
- CVT(Certificato di Valutazione Tecnica all'Impiego per uso strutturale); Sika[®] CarboDur[®], SikaWrap[®], Sikadur[®]
- Polonia: Valutazione Tecnica Nazionale Sika CarboDur[®] kit, ITB, No. ITB-KOT-2019/0415 v.1, ITB-KOT-2018/0414 v.2
- Polonia: Approvazione tecnica Sika CarboDur, Nr. IB-DiM-KOT-2019-0361 v.1
- Romania: Technical Agreement, CTPC, No. 016-011401-2019
- Serbia: Test Report, University of Belgrade, No. 368/2019
- Spagna: Approvazione Tecnica, DIT, No. N604R/19
- Ucraina: Test Report, Ministero dello Sviluppo Regionale (Ucraina), No. 3HT-219-2167.13-001
- Slovacchia: Technical Assessment, TSUS, No. SK04-ZSV-2669
- Repubblica Ceca: Technical Approval, ITC, Nr. STO-AO 224-1012/2020

INFORMAZIONI DI PRODOTTO

Base chimica	Resina epossidica	
Imballaggio	5 kg (A+B)	Unità predosate
	Imballi industriali non predosati:	
	Componente A	Latte da 24 kg
	Componente B	Latte da 6 kg
Durata di conservazione	24 mesi dalla data di produzione	
Condizioni di immagazzinamento	Conservare negli imballi originali sigillati e non danneggiati, all'asciutto e a temperature tra + 5°C e + 30°C. Proteggere dalla luce diretta del sole.	
Colore	Componente A: pasta bianca Componente B: pasta grigia Componenti A + B miscelati: pasta grigia chiara	
Densità	1.30 ± 0.1 kg/l (componenti A+B miscelati) (a +23 °C)	
Viscosità	Shear rate: 50/s	
	Temperatura	Viscosità
	+10 °C	~10,000 mPas
	+23 °C	~6,000 mPas
	+35 °C	~5,000 mPas

INFORMAZIONI DI SISTEMA

Struttura del sistema	La struttura del sistema di rinforzo è quella indicata di seguito e non può essere modificata in nessuna delle sue parti	
	Primer di adesione sul supporto, li- vellamento ed impregnazione	Sikadur®-330
	Tessuto per rinforzo strutturale	SikaWrap®-300 C (SikaWrap®-301 C) SikaWrap®-300 BI-C/30 SikaWrap®-400 C HM SikaWrap®-380 C Quadri
	Per informazioni dettagliate sui dettagli applicativi del sistema, consultare le Schede Dati Prodotto dei tessuti ed il "Manuale di preparazione ed installazione sistema SikaWrap®" Ref: 850 41 02/03.	

INFORMAZIONI TECNICHE

Modulo di elasticità a flessione	~ 3 800 N/mm ² (7 giorni a +23 °C)	(DIN EN 1465)
Resistenza a trazione	~ 30 N/mm ² (7 giorni a +23°C)	(ISO 527)
Modulo di elasticità a trazione	~ 4 500 N/mm ² (7 giorni a +23 °C)	(ISO 527)
Allungamento a rottura	0.9 % (7 giorni a +23 °C)	(ISO 527)
Adesione per trazione	Rottura del calcestruzzo (> 4 N/mm ²) su superfici sabbiate	(EN ISO 4624)
Coefficiente di dilatazione termica	4.5 x 10 ⁻⁵ per °C (Intervallo di temperatura da -10 °C a +40 °C)	(EN 1770)
Temperatura di servizio	-40 °C min. / +45 °C max.	(§5.2.6 LG FRP 19)
Resistenza termica	La resistenza al fuoco può essere determinata di volta in volta in funzione delle caratteristiche geometriche, fisiche e meccaniche dell'elemento rinforzato. Consultare il nostro Servizio Tecnico per ulteriori informazioni.	
Temperatura di transizione vetrosa	Tg di 1° ciclo	+48°C (§5.2.5 LG FRP 19)
	Tg di riferimento	+60°C (ISO 11357-2:2013)

Temperatura di distorsione a caldo	Tempo di indurimento	Temperatura di indurimento	HDT	(ASTM D 648)
	7 giorni	+10 °C	+36 °C	
	7 giorni	+23 °C	+47 °C	
	7 giorni	+35 °C	+53 °C	

Reazione al fuoco	Euroclasse E	EN 13501-1
-------------------	--------------	------------

INFORMAZIONI PER L'APPLICAZIONE

Rapporto di miscelazione	Componente A : componente B = 4 : 1 in peso Quando si utilizzando imballi industriali non predosati, assicurare l'osservanza esatta del rapporto di miscelazione con una bilancia.
--------------------------	---

Consumo	Consultare il "Manuale di Preparazione ed Installazione: Sistema SikaWrap®" Rif. 850 41 02/03. Indicativamente: 0.7 - 1.5 kg/m ²
---------	--

Temperatura ambiente	+10 °C min. / +35 °C max.
----------------------	---------------------------

Punto di rugiada	Attenzione alla condensa! La temperatura del substrato durante l'applicazione deve essere almeno 3°C superiore al punto di rugiada.
------------------	--

Temperatura del substrato / supporto	+10 °C min. / +35 °C max.
--------------------------------------	---------------------------

Contenuto di umidità del substrato / supporto	≤ 4 % parti in peso Metodo: Igrometro Sika®-Tramex, igrometro a carburo (CM) o essiccazione in forno. Non ci deve essere presenza di risalite capillari di umidità in accordo con ASTM D 4263 (verifica con foglio di polietilene).
---	--

Tempo di lavorabilità	Temperatura	Tempo di lavorabilità	Tempo aperto	(EN ISO 9514)
	+10 °C	~90 minuti (5 kg)	~90 minuti	
	+23 °C	~60 minuti (5 kg)	~60 minuti	
	+35 °C	~30 minuti (5 kg)	~30 minuti	

Il tempo di lavorabilità inizia quando la resina e l'induritore sono miscelati. Diminuisce ad alte temperature e aumenta alle basse. Diminuisce all'aumentare della quantità miscelata. Per allungare la lavorabilità alle alte temperature dividere la quantità miscelata in porzioni. Un altro metodo è raffreddare i componenti A e B prima di mescolarli (non sotto i +5°C).

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

La resina d'impregnazione deve essere protetta dalla pioggia per almeno 24 ore dopo l'applicazione. Assicurarsi che il posizionamento e la laminazione del rinforzo avvengano entro il tempo aperto. In caso di temperature d'applicazione basse e/o umidità dell'aria elevata, la superficie del Sikadur®-330 può risultare leggermente appiccicosa. Prima di applicare un rivestimento o un altro strato di tessuto sul materiale indurito (dopo più di 12 ore), tale appiccicosità deve essere eliminata con acqua calda e sapone. In ogni caso la superficie deve asciugare prima dell'applicazione. Per applicazioni in ambienti caldi o freddi, mantenere il prodotto per almeno 24 ore in una stanza climatizzata così da facilitare le operazioni di miscelazione e non influenza-

re eccessivamente la durata del tempo di lavorabilità. Per ulteriori informazioni riguardo rivestimenti, numeri di strati, scorrimento viscoso e per i calcoli di progetto, rivolgersi a un ingegnere strutturista, consultare anche il "Manuale di Preparazione ed Installazione: Sistema SikaWrap®" Rif. 850 41 02/03. In caso di esecuzione di prove di accettazione della temperatura di transizione vetrosa, si forniscono maggiori dettagli ad integrazione di quanto indicato in Linea Guida: eseguire le analisi Calorimetriche a Scansione Differenziale (DSC) con il seguente range di temperatura -20 °C / 150 °C e con velocità pari a 10°C/min; valutazione della temperatura di transizione vetrosa secondo il metodo ISO delle tangenti. Le resine Sikadur® sono formulate per presentare bassi valori di scorrimento viscoso per carichi a lungo termine. Comunque tale scorrimento, comune a tutti i materiali polimerici, deve essere opportunamente tenuto in considerazione in fase di progetto. In linea generale il carico a lungo termine massimo di progetto deve essere inferiore del 20-25% rispetto al carico di rottura. Rivolgersi a un ingegnere strutturista per i dovuti calcoli per ogni specifico progetto.

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

QUALITÀ DEL SUPPORTO / SUBSTRATO

Il supporto deve essere sano e resistente, con resistenza a trazione min. 1,0 MPa o comunque sufficiente per le specifiche di progetto richieste. Consultare il "Manuale di Preparazione ed Installazione: Sistema SikaWrap®" Rif. 850 41 02/03.

PREPARAZIONE DEL SUBSTRATO / SUPPORTO

Consultare il "Manuale di Preparazione ed Installazione: Sistema SikaWrap®" Rif. 850 41 02/03.

MISCELAZIONE

Imballaggi predosati:
aggiungere il componente B al componente A e miscelare con un agitatore elettrico a basso numero di giri (300 giri/min.) per almeno 3 minuti, fino ad ottenere una consistenza e una colorazione omogenea. Evitare l'ingresso di aria durante la miscelazione. Quindi versare tutto il materiale in un altro secchio pulito e miscelare ancora per 1 minuto con miscelatore a basso numero di giri per includere la minore quantità possibile d'aria. Miscelare solamente la quantità che può essere applicata entro il tempo di lavorabilità del prodotto.

Imballaggi grandi non predosati:
rimestare bene il materiale nei secchi. Dosare i componenti nella corretta proporzione e mescolare in recipienti adatti con un agitatore elettrico a bassa velocità come per gli imballaggi predosati.

METODO / ATTREZZATURA DI APPLICAZIONE

Consultare il "Manuale di Preparazione ed Installazione: Sistema SikaWrap®" Rif. 850 41 02/03.

PULIZIA DEGLI ATTREZZI

Pulire gli strumenti e l'attrezzatura di applicazione con idoneo pulitore immediatamente dopo l'uso. La resina indurita può essere rimossa solo meccanicamente.

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®-330
Agosto 2023, Version 04.02
020206040010000004

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-330-it-IT-(08-2023)-4-2.pdf