BUILDING TRUST

HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO

Sikadur®-42+ LE Warm Climate

Grout de elevadas prestaciones, en base resina, de tres componentes, para climas cálidos

DESCRIPCION DEL PRODUCTO

Sikadur®-42+ LE Warm Climate es un grout de 3 componentes, de elevadas prestaciones, tolerante a la humedad, en base resina, que desarrolla elevadas prestaciones iniciales.
Es adecuado para su uso como grout de precisión en aplicaciones sometidas a solicitaciones estáticas o dinámicas. Puede ser empleado en espesores de 25 a 300 mm y en un rango de temperaturas de +15 °C a +40 °C.

USOS

Sikadur®-42+ LE Warm Climate puede ser usado solamente por profesionales con experiencia.

El Producto se utiliza para trabajos de relleno y fijación de altas prestaciones de los siguientes elementos:
- Barras, esperas y anclajes.
- Tirantes
- Postes de barreras de seguridad
- Postes para vallas y barandillas

El producto se utiliza para el relleno de precisión bajo los siguientes elementos
- Bases de máquinas, placas base para maquinaria ligera y pesada, incluyendo maquinaria de impacto y vibratoria, motores alternativos, compresores, bombas y prensas
- Aparatos de apoyo

El Producto se utiliza para reparar los siguientes elementos de hormigón:
- Estructuras de hormigón
- Forjados industriales
- Relleno de perforaciones y huecos
- Pistas de aterrizaje
- Cubiertas de aparcamientos

El producto se utiliza para aplicaciones interiores y exteriores.

CARACTERISTICAS / VENTAJAS

- Lotes predosificados listos para usar
- Buena fluidez
- Tolerante a soportes con elevado contenido de humedad
- Buena resistencia mecánica
- Muy baja contracción
- Bajo coeficiente de expansión térmica
- Buena resistencia a la fluencia
- Buena resistencia a las vibraciones
- Baja reacción exotérmica, aplicación posible hasta +40 °C y 300 mm de espesor de capa
- Largo tiempo abierto para grandes aplicaciones
- Impermeable a la mayoría de los líquidos y al vapor de agua

INFORMACION DEL PRODUCTO

Base Química	Resina epoxy y áridos seleccionados	
Presentación	Unidades predosificadas (Componentes A+B+C)	5 kg y 20 kg
	Consultar la tarifa más actualizada	
Conservación	24 meses desde la fecha de producción	
Condiciones de Almacenamiento	El Producto debe almacenarse en su envase original sellado, sin abrir ni da-	

ñar, en condiciones secas y a temperaturas comprendidas entre +5 °C y +30 °C. Consulte siempre el envase.
Consulte la ficha de datos de seguridad actual para obtener información sobre la manipulación y el almacenamiento seguros.

Apariencia / Color	Gris	
Densidad	Componentes A+B+C mezclados	2 300 kg/m³

INFORMACION TECNICA

Area de Apoyo Efectiva	> 90 %		(ASTM C1339)
Resistencia a Compresión	**Tiempo de curado**	**Temperatura de curado: +15 °C**	(ASTM C579)
	3 días	70 N/mm²	
	7 días	86 N/mm²	
	28 días	94 N/mm²	
Módulo de Elasticidad a Compresión	22 000 N/mm²		(EN 196-1)
Resistencia a Flexión	28 N/mm²		(ISO 178)
	27 N/mm²		(ASTM C580)
Módulo de Elasticidad	17 000N/mm²		(ASTM C580)
Resistencia a Tracción	12 N/mm²		(EN ISO 527-2)
	12 N/mm²		
Adherencia bajo tracción	Hormigón-hormigón a esfuerzo cortante > 12 N/mm² (fallo del hormigón)		(ASTM C882)
	7.5 N/mm² (en acero) 4 N/mm² (fallo del hormigón)		(EN 1542)
Fluencia	1.26 % a 4.14 N/mm² (600 psi) / 31 500 N (+60 °C) 0.91 % a 2.76 N/mm² (400 psi) / 21 000 N (+60 °C)		(ASTM C1181)
Elongation at break	0.1 %		(EN ISO 527-2)
Temperatura de deflexión térmica	Curado 7 días a +23 °C	+48 °C	(ASTM D648)
Fisuración	0.65 %		(DIN 52450)
Coeficiente de Expansión Térmica	-30 °C a 0 °C	1.99×10^{-5} 1/K	(EN 1770)
	0°C a +30 °C	2.38×10^{-5} 1/K	
	+30 °C a +60 °C	3.74×10^{-5} 1/K	
Temperatura de Servicio	Máxima	+60° C	
	Mínima	-40° C	
Absorción de Agua	Coeficiente W, curado 7 días	0.025 %	(ASTM C413)

INFORMACION DE APLICACIÓN

Proporción de la Mezcla	Componentes A : B : C	3 : 1 : 30 (en peso)
	Líquido (A+B) : sólido (C)	1 : 7.5 (en peso)
	Dependiendo del proyecto, la cantidad de Componente C puede incrementarse a la siguiente proporción:	
	Componente A : B : C	3 : 1 : 34 (en peso)
	Líquido (A+B) : sólido (C)	1 : 8.5 (en peso)

Espesor de Capa	Máximo	300 mm	
	Mínimo	25 mm	
Pico Exotérmico	Ensayado a + 23 °C	+27 °C	(ASTM D2471)
Fluidez	560 mm (23 °C tras 5 min) Canal de fluidez		(EN 13395-2)
	280 mm (23 °C) Ensayo de cono		(EN 13395-1)
	10/24 segundos		(ASTM C1339)
Temperatura del Producto	Máximo	+35 °C	
	Mínimo	+15 °C	
Temperatura Ambiente	Máximo	+40 °C	
	Mínimo	+15 °C	
Punto de Rocio	Cuidado con la condensación. El soporte debe tener una temperatura durante la aplicación, al menos +3 °C superior al punto de rocío.		
Temperatura del Soporte	Máximo	+40 °C	
	Mínimo	+15 °C	

Humedad del Soporte

Soporte	Método de ensayo	Contenido de humedad
Soportes cementosos	Calcium carbide method (CM-method)	≤ 4 %

Sin humedad ascendente (ASTM D4263, polyethylene sheet)

Vida de la mezcla

Temperatura	Tiempo
+15 °C	180 minutos
+20 °C	150 minutos
+30 °C	100 minutos

La vida útil comienza cuando se han mezclado los componentes. Es más corto a altas temperaturas y más largo a bajas temperaturas. Cuanto mayor sea la cantidad mezclada, menor será la vida útil.
Para obtener una trabajabilidad más prolongada a altas temperaturas, el adhesivo mezclado puede dividirse en cantidades más pequeñas. Alternativamente, si la temperatura de aplicación es superior a +20 °C, enfríe los componentes A+B antes de mezclarlos.

NOTAS

Todos los datos técnicos indicados en estas Hojas de Datos de Producto están basados en ensayos de laboratorio. Las medidas reales de estos datos pueden variar debido a circunstancias más allá de nuestro control.

ECOLOGIA, SEGURIDAD E HIGIENE

Para obtener información y asesoramiento sobre la manipulación, el almacenamiento y la eliminación segura de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Ficha de Datos de Seguridad (FDS) que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y otras cuestiones relacionados con la seguridad.

INSTRUCCIONES DE APLICACION

CALIDAD DEL SOPORTE

HORMIGÓN
El hormigón debe tener al menos 28 días.
Los soportes deben estar sanos, limpios, secos o húmedos mate, pero sin agua estancada. Los soportes deben estar libres de contaminantes como hielo, suciedad, aceite, grasa, revestimientos, lechadas de cemento, eflorescencias, tratamientos superficiales y material suelto friable.
ACERO
Las superficies deben estar sanas, limpias, secas y libres de contaminantes como suciedad, aceite, grasa, revestimientos y material friable suelto.

PREPARACION DEL SOPORTE

IMPORTANTE
Adherencia reducida debido a la contaminación de la superficie
Los contaminantes superficiales como el polvo y el material suelto, incluidos los contaminantes generados durante la preparación del soporte, pueden reducir el rendimiento del producto.
Antes de aplicar el producto, limpie a fondo todas las superficies del soporte utilizando un aspirador o un

equipo de eliminación de polvo.
HORMIGÓN
Las técnicas adecuadas para la preparación del soporte incluyen las siguientes:
- Limpieza con chorro abrasivo
- Chorreado con agua a alta presión
- Granallado con aguja
- Raspado
- Abujardado
- Esmerilado

1. Prepare el soporte mecánicamente utilizando una técnica adecuada.
2. Limpiar cualquier hueco o agujero para fijaciones estructurales para eliminar cualquier resto.
3. El soporte tiene un perfil de superficie de agarre de textura abierta.

ACERO
Las técnicas adecuadas para la preparación del soporte son las siguientes:
- Limpieza con chorro abrasivo
- Chorreado con agua a alta presión
- Esmerilado

Prepare el soporte mecánicamente utilizando una técnica adecuada.
El soporte tendrá un acabado metálico brillante con un perfil de superficie que satisface el requisito necesario de resistencia a la adherencia por tracción.
ENCOFRADO
Condiciones previas
Cuando se vaya a utilizar encofrado, todo el encofrado debe tener la resistencia adecuada, estar tratado con desencofrante y sellado para evitar fugas.
Preparar el encofrado para mantener una cabeza de vertido mínima de 100 mm para ayudar a la colocación.
Nota: Una cabeza de vertido equipada con una canaleta inclinada unida al encofrado también mejorará el flujo de lechada y reducirá los huecos de aire.

MEZCLADO

IMPORTANTE
Mala trabajabilidad y tiempo de manipulación desfavorable debido a una mezcla incorrecta
1. Cuando se utilicen varios lotes durante la aplicación, no mezclar el siguiente hasta que se haya utilizado la unidad anterior.

LOTES PREDOSIFICADOS
1. IMPORTANTE Mezcle sólo los lotes completos. Antes de mezclar todos los componentes, mezcle brevemente el componente A (resina) utilizando un eje mezclador acoplado a una batidora eléctrica de baja velocidad (máx. 300 rpm).
2. Añadir el componente A al B (endurecedor) y mezclar los componentes A+B continuamente durante al menos 3 minutos hasta conseguir una mezcla de color uniforme y consistencia suave.
3. Mientras se mezclan A + B, añadir gradualmente el componente C (árido).
4. IMPORTANTE No mezclar en exceso. Mezclar hasta obtener una mezcla uniforme.

APLICACIÓN

IMPORTANTE
Daños debidos a una carga excesiva a largo plazo
Las resinas Sikadur® están formuladas para tener una baja fluencia bajo carga a largo plazo. Sin embargo, debido al comportamiento de fluencia de todos los materiales poliméricos bajo carga, la carga de diseño estructural a largo plazo debe tener en cuenta la fluencia.
1. Asegúrese de que la carga de diseño estructural a largo plazo es inferior de ¼ a ⅕ de la carga de fallo a corto plazo.
2. Consulte a un ingeniero estructural para calcular la carga admisible para la aplicación específica.

RELLENO BAJO PLACA
1. IMPORTANTE Mantenga una cabeza de vertido de 100 mm para evitar atrapar aire. Verter el grout mezclado en el encofrado preparado asegurando un flujo continuo durante toda la operación.
2. Cuando se haya utilizado encofrado para el relleno de placas base y bases de máquinas, colocar suficiente grout en el encofrado para que sobresalga ligeramente por encima de la parte inferior (3 mm) de la base rejuntada.

REPARACIÓN FLUIDA
1. Inmediatamente después de mezclar, verter el material mezclado en el encofrado o en la zona de reparación. Asegurar un flujo continuo.

CAPAS ADICIONALES
1. Aplicar capas adicionales en vertidos sucesivos una vez que cada capa se haya enfriado y endurecido lo suficiente.

Nota: La última capa de un vertido de varias capas debe ser de al menos 50 mm.

LIMPIEZA DE HERRAMIENTAS

Limpiar todas las herramientas y equipos de aplicación con Sika® Colma Cleaner inmediatamente después de su uso. El material endurecido sólo puede eliminarse mecánicamente.

RESTRICCIONES LOCALES

Tenga en cuenta que como resultado de las regulaciones locales específicas, el funcionamiento del producto puede variar de un país a otro. Por favor, consulte la Hoja de Datos de Producto local para la descripción exacta de los campos de aplicación.

NOTAS LEGALES

Esta información y, en particular, las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final del producto, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de Sika de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales, dentro de su vida útil y de acuerdo con las recomendaciones de Sika. En la práctica, las posibles diferencias en los materiales, soportes y condiciones reales en el lugar de aplicación son tales, que no se puede deducir de la información del presente documento, ni de cualquier otra recomendación escrita, ni de consejo alguno ofrecido, ninguna garantía en términos de comercialización o idoneidad para propósitos particulares, ni obligación alguna fuera de cualquier relación legal que pudiera existir. El usuario debe ensayar la conveniencia de los productos para la

aplicación y la finalidad deseadas. Sika se reserva el derecho de modificar las propiedades de sus productos. Se reservan los derechos de propiedad de terceras partes. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copias de las cuales se mandarán a quién las solicite.

OFICINAS CENTRALES Y FABRICA
Carretera de Fuencarral, 72
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75

OFICINAS CENTRALES Y CENTRO LOGÍSTICO
C/ Aragoneses, 17
P. I. Alcobendas
Madrid 28108 - Alcobendas
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38