

Hoja de Datos de Producto

Edición 28/08/2007
 Identificación nº 7.1.1
 Versión nº 1
 Sikadur®-30

Sikadur®-30

Adhesivo para pegado de refuerzo

Descripción del Producto	Sikadur® 30 es un adhesivo estructural bicomponente, tixotrópico, libre de disolventes, compuesto por una combinación de resinas epoxi y cargas seleccionadas, diseñado para usos a temperaturas entre +8° C y +35° C.
Usos	Adhesivo para pegado de refuerzos estructurales, incluyendo: <ul style="list-style-type: none"> ■ Laminado Sika® Carbodur a hormigón, ladrillo o madera (ver HDP de Sika® Carbodur). ■ Chapas de acero a hormigón.
Características/Ventajas	Sikadur®-30 tiene las siguientes ventajas: <ul style="list-style-type: none"> ■ Fácil de mezclar y aplicar. ■ No se necesita imprimación ■ Alta resistencia a la fluencia bajo carga permanente ■ Muy buena adherencia a hormigón, fábrica de ladrillo, piedra, acero, aluminio, fundición, madera y laminados Sika® Carbodur. ■ El endurecimiento no se ve afectado por la alta humedad ■ Adhesivo de alta resistencia ■ Tixotrópico: No descuelga en aplicaciones verticales y en techo ■ Libre de disolventes ■ Endurece sin retracción ■ Componentes de diferentes colores, para el control del mezclado ■ Altas resistencias mecánicas iniciales y finales ■ Altas resistencias a abrasión y a impactos ■ Impermeable a líquidos y vapor de agua
Ensayos	
Certificados/Normas	IBMB, TU Braunschweig, informe de ensayo No. 1871/0054, 1994: Certificado del Sikadur® 30 como adhesivo epoxi. IBMB, TU Braunschweig, informe de ensayo No 1734/6434, 1995: Ensayo del Sikadur® 41 en combinación con el Sikadur® 30 para el pegado de chapas de acero.
Datos del Producto	
Forma	
Color	Componente A: Blanco Componente B: Negro Color de la mezcla: Gris claro.
Presentación	Lotes de 6 kg (A+B).
Almacenamiento	
Condiciones de Almacenamiento/Conservación	24 meses desde la fecha de fabricación, en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados, en condiciones secas a temperaturas entre +5° C y +30° C. Proteger de la acción directa del sol.
Datos Técnicos	
Composición Química	Resina Epoxi.
Densidad	1,65 kg/l ± 0,1 Lg/l (componente A+B mezclados) (a + 23° C)



Resistencia a Descuelgue	En superficies verticales resiste al descuelgue hasta 3-5 mm de espesor a +35° C. De acuerdo con la FIP (Federation Internationale de la Précontrainte)																
Extrusionabilidad	4000 mm ² a +15° C a 15 kg																
Espesor de Capa	30 mm máx. Si es necesario más espesor se podrá poner en capas sucesivas. Si se usan diferentes lotes, no mezclar el lote siguiente hasta que el anterior no se haya terminado por no reducir el tiempo de manejabilidad.																
Cambio de Volumen	Retracción 0,04%. De acuerdo con la FIP (Fédération de la Précontrainte)																
Coefficiente de expansión térmica	Coeficiente W: 2,5x10 ⁻⁵ por ° C (rango de temperaturas -20° C a +40° C)																
Estabilidad Térmica	<i>Temperatura de transición vítrea:</i> De acuerdo con la FIP (Fédération de la Précontrainte)																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tiempo de curado</th> <th>Temperatura</th> <th>TG</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7 días</td> <td>+45° C</td> <td>+62° C</td> </tr> </tbody> </table>	Tiempo de curado	Temperatura	TG	7 días	+45° C	+62° C										
Tiempo de curado	Temperatura	TG															
7 días	+45° C	+62° C															
	<i>Temperatura de deformación por calor:</i> De acuerdo con ASTM-D-648																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tiempo de curado</th> <th>Temperatura</th> <th>TDC</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3 horas</td> <td>+80° C</td> <td>+53° C</td> </tr> <tr> <td>6 horas</td> <td>+60° C</td> <td>+53° C</td> </tr> <tr> <td>7 días</td> <td>+35° C</td> <td>+53° C</td> </tr> <tr> <td>7 días</td> <td>+10° C</td> <td>+36° C</td> </tr> </tbody> </table>	Tiempo de curado	Temperatura	TDC	3 horas	+80° C	+53° C	6 horas	+60° C	+53° C	7 días	+35° C	+53° C	7 días	+10° C	+36° C	
Tiempo de curado	Temperatura	TDC															
3 horas	+80° C	+53° C															
6 horas	+60° C	+53° C															
7 días	+35° C	+53° C															
7 días	+10° C	+36° C															
Temperatura de Servicio	-40° C A +45° C (curado > +23° C).																
Propiedades Mecánicas/ Físicas																	
Resistencia a Compresión	(Acorde a EN 196)																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tiempo de curado</th> <th>+10° C</th> <th>+35° C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12 horas</td> <td>-</td> <td>80-90 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>1 día</td> <td>50-60 N/mm²</td> <td>85-95 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>3 días</td> <td>65-75 N/mm²</td> <td>85-95 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>7 días</td> <td>70-80 N/mm²</td> <td>85-95 N/mm²</td> </tr> </tbody> </table>	Tiempo de curado	+10° C	+35° C	12 horas	-	80-90 N/mm ²	1 día	50-60 N/mm ²	85-95 N/mm ²	3 días	65-75 N/mm ²	85-95 N/mm ²	7 días	70-80 N/mm ²	85-95 N/mm ²	
Tiempo de curado	+10° C	+35° C															
12 horas	-	80-90 N/mm ²															
1 día	50-60 N/mm ²	85-95 N/mm ²															
3 días	65-75 N/mm ²	85-95 N/mm ²															
7 días	70-80 N/mm ²	85-95 N/mm ²															
Resistencia a Cortante	Rotura del hormigón (~15 N/mm ²)	(Acorde a FIP 5.15)															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tiempo de curado</th> <th>+15° C</th> <th>+35° C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 día</td> <td>3-5 N/mm²</td> <td>15-18 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>3 días</td> <td>13-16 N/mm²</td> <td>16-19 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>7 días</td> <td>14-17 N/mm²</td> <td>16-19 N/mm²</td> </tr> </tbody> </table>	Tiempo de curado	+15° C	+35° C	1 día	3-5 N/mm ²	15-18 N/mm ²	3 días	13-16 N/mm ²	16-19 N/mm ²	7 días	14-17 N/mm ²	16-19 N/mm ²				
Tiempo de curado	+15° C	+35° C															
1 día	3-5 N/mm ²	15-18 N/mm ²															
3 días	13-16 N/mm ²	16-19 N/mm ²															
7 días	14-17 N/mm ²	16-19 N/mm ²															
	18 N/mm ² (7 días a +23° C)	(Acorde a DIN 53283)															
Resistencia a Tracción	Acorde a DIN 53455																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tiempo de curado</th> <th>+15° C</th> <th>+35° C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 día</td> <td>18-21 N/mm²</td> <td>23-28 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>3 días</td> <td>21-24 N/mm²</td> <td>25-30 N/mm²</td> </tr> <tr> <td>7 días</td> <td>24-27 N/mm²</td> <td>26-31 N/mm²</td> </tr> </tbody> </table>	Tiempo de curado	+15° C	+35° C	1 día	18-21 N/mm ²	23-28 N/mm ²	3 días	21-24 N/mm ²	25-30 N/mm ²	7 días	24-27 N/mm ²	26-31 N/mm ²				
Tiempo de curado	+15° C	+35° C															
1 día	18-21 N/mm ²	23-28 N/mm ²															
3 días	21-24 N/mm ²	25-30 N/mm ²															
7 días	24-27 N/mm ²	26-31 N/mm ²															
Adherencia	Sobre acero > 21 N/mm ² (valores medios > 30 N/mm ²), sobre superficies correctamente preparadas, por ejemplo, chorro de arena grado Sa.2,5 (Acuerdo a DIN en 24624).																
	Sobre hormigón: Rotura del hormigón (Aprox. 4 N/mm ²) sobre superficies correctamente preparadas. (Acuerdo a FIP (Federación Internacional de la Précontrainte)).																
Modulo de Elasticidad	Compresión: 9.600 N/mm ² (a + 23° C) Tracción: 11.200 N/mm ² (a + 23° C)	(Acuerdo a ASTM D695) (Acuerdo a ISO 527)															

Información del Sistema

Estructura de Sistema *Sistema Sika® CarboDur®:*
Para detalles de aplicación de los laminados Sika® CarboDur® con Sikadur® 30, ver la HDP del Sika® CarboDur®.

Detalles de la Aplicación

Calidad del Soporte Ver la HDP de los laminados Sika® CarboDur®

Preparación del Soporte Ver la HDP de los laminados Sika® CarboDur®

Condiciones de Aplicación/ Limitaciones

Temperatura del Soporte +8°C mín. / +35°C máx.

Temperatura Ambiente +8°C mín. / +35°C máx.

Temperatura del Producto Sikadur®-30 debe aplicarse a temperaturas comprendidas entre +8°C y 35°C.

Humedad del Soporte Máxima 4%
Cuando se aplique sobre hormigones con humedad mate, aplicar con brocha el adhesivo sobre el soporte.

Punto de Rocío ¡Cuidado con la condensación!
La temperatura durante la aplicación deberá ser al menos +3° C por encima del punto de rocío.

Instrucciones de Mezclado

Mezclado Comp. A: Comp. B = 3: 1 en peso o volumen.
Cuando no se utilicen lotes completos, se deberán respetar las relaciones de mezcla pesando cada uno de los componentes.

Tiempo de Mezclado *Lotes Predosificados:*
Mezclar los componentes A y B durante al menos 3 minutos con una batidora eléctrica de bajas revoluciones (máx. 600 rpm) hasta que el material tenga una consistencia y un color gris uniforme. Evitar la oclusión de aire durante el batido o mezclado. Verter la mezcla en un recipiente limpio y batir nuevamente durante 1 minuto aprox. a baja velocidad, para mantener la mínima oclusión de aire. Mezclar solo la cantidad que se vaya a utilizar dentro del tiempo de vida de mezcla.

Métodos de Aplicación / Herramientas Lotes no predosificados:
Primero, agitar cada componente por separado. Añadir cada una de las partes en la proporción adecuada, en un recipiente limpio y agitar con una batidora de bajas revoluciones, evitando que quede aire ocluido.
Ver la HDP del Sistema Sika® CarboDur®

Limpieza de Herramientas La limpieza de herramientas y los equipos de aplicación se limpiarán con Sika® Colma Limpiador, inmediatamente después de su uso. El producto una vez endurecido solo puede ser eliminado por medios mecánicos.

Tiempo de Vida de Mezcla Acorde a FIP (Fédération de la Précontrainte)

Temperatura	+8° C	+20° C	+35° C
Tiempo de Vida de Mezcla	~120 minutos	~90 minutos	~20 minutos
Tiempo Abierto	~150 minutos	~110 minutos	~50 minutos

El tiempo de vida de mezcla empieza cuando la resina y el endurecedor se mezclan. Es mas corto a altas temperaturas y mas largo a bajas temperaturas. Cuanta mayor cantidad se mezcle, más corto es el tiempo de vida de la mezcla. Para conseguir mayor trabajabilidad a altas temperaturas, se podrán dividir las proporciones del adhesivo. Otro método de aplicación es enfriar los componentes A y B antes de mezclarlos (no por debajo de +5° C).

Notas	Todos los datos técnicos indicados en esta Hoja 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.
Instrucciones de Seguridad e Higiene	Para cualquier información referida a cuestiones de seguridad en el uso, manejo, almacenamiento y eliminación de residuos de productos químicos, los usuarios deben consultar la versión más reciente de la Hoja de Seguridad del producto, que contiene datos físicos, ecológicos, toxicológicos y demás cuestiones relacionadas con la seguridad.
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. 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. Los derechos de propiedad de terceras partes deben ser respetados. Todos los pedidos se aceptan de acuerdo a los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben de conocer y utilizar la versión última y actualizada de las Hojas de Datos de Productos, copia de las cuales se mandarán a quién las solicite, o también se puede conseguir en la página "www.sika.es".



**OFICINAS CENTRALES
Y FABRICA**

Madrid 28108 - Alcobendas
P. I. Alcobendas
Carretera de Fuencarral, 72
Tels.: 916 57 23 75
Fax: 916 62 19 38

**OFICINAS CENTRALES
Y CENTRO LOGÍSTICO**

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

