

## TEHNIČNI LIST

## Sikadur®-42+ HE Cold Climate

Trikomponentna, visoko zmogljiva, epoksidna zalivna malta

## OPIS IZDELKA

Sikadur®-42+ HE Cold Climate je trikomponentna, samorazlivna, visoko zmogljiva, odporna na vlago, visoko precizna zalivna malta na osnovi epoksidnih smol. Primerna je za številne statične ali dinamične fugirne aplikacije. Debelino plasti od 10 mm do 100 mm. Uporablja se v temperaturnem območju med +5°C in +30°C.

## UPORABA

Sikadur®-42+ HE Cold Climate lahko uporabljajo le izkušeni poklicni izvajalci.

Izdelek se uporablja zalivanje in sidranje z visoko nosilnostjo:

- Priključna železa
- Sidrni vložki
- Držala
- Natezna sidra
- Drogovi za zapore
- Ograjni stebrički

Izdelek se uporablja za natančno premajhno fugiranje in posteljnino naslednjih elementov:

- Temelji strojev, temeljne plošče za sedeže za lahke in težke stroje, vključno s težkimi in vibracijskimi stroji, batnimi motorji, kompresorji, črpalke, stiskalnice itd.
- Ležišča mostov

Izdelek se uporablja za popravilo naslednjih elementov:

- Betonske strukture
- Industrijske talne plošče
- Luknjo in prazno polnjenje
- Vzletno-pristajalne steze

Izdelek se uporablja za notranjo in zunanjo uporabo.

## LASTNOSTI/PREDNOSTI

- Pripravljene za mešanje, predpakirane enote
- Dobra pretočnost
- Odporen na substrate z visoko vsebnostjo vlage
- Dobra mehanska odpornost
- Zelo nizko krčenje
- Nizek koeficient toplotnega raztezanja
- Dobra odpornost proti lezenju
- Dobra odpornost proti vibracijam
- Visoka reaktivnost za uporabo pri nizkih temperaturah (+5
- C) in hitro pridobivanje moči
- Neprepustna za večino tekočin in vodnih hlapov

## INFORMACIJE O IZDELKU

## Kemijska osnova

Epoksi smola in izbrana polnila in agregati

## Embalaza

Odmerjene količine (Part A+B+C)	5.1 kg, 20.4 kg ali 142.5 kg
Komponenta C se prodaja posebej	4.41 kg ali 17.65 kg

Za različice v embalaži glejte trenutni cenik.

## Površinski izgled - barva

Siva

## Rok uporabe

24 mesecev od datuma proizvodnje.

## Tehnični list

Sikadur®-42+ HE Cold Climate  
November 2025, Verzija 05.01  
020202010010000107

**Pogoji za shranjevanje**

Proizvode hranimo v dobro zaprti nepoškodovani originalni embalaži, v suhem prostoru, pri temperaturi med +5°C in +30°C, zaščitene pred direktno sončno svetlobo.

<b>Gostota</b>	Komponente A+B+C	2 300 kg/m <sup>3</sup>
----------------	------------------	-------------------------

**TEHNIČNI PODATKI**

<b>Tlačna trdnost</b>	<b>Čas strjevanja</b>	<b>+5 °C temperatura strjevanja</b>	(ASTM C579)
	1 dan	15 N/mm <sup>2</sup>	
	3 dni	78 N/mm <sup>2</sup>	
	7 dni	91 N/mm <sup>2</sup>	
	28 dni	92 N/mm <sup>2</sup>	
<b>Tlačni modul elastičnosti</b>	21 000 N/mm <sup>2</sup>		(EN 196-1)
<b>Efektivna površina nanosa</b>	> 85 %		(ASTM C1339)
<b>Upogibna trdnost</b>	30 N/mm <sup>2</sup>		(ISO 178)
	27 N/mm <sup>2</sup>		(ASTM C580)
<b>Upogibni modul elastičnosti</b>	18 000 N/mm <sup>2</sup>		(ASTM C580)
<b>Natezna trdnost</b>	15 N/mm <sup>2</sup>		(EN ISO 527-2)
	12 N/mm <sup>2</sup>		
<b>Krčenje</b>	0.18 %		(DIN 52450)
<b>Lezenje</b>	0.98 % pri 4.14 N/mm <sup>2</sup> (600 psi) / 31 500 N (+60 °C) 0.81 % pri 2.76 N/mm <sup>2</sup> (400 psi) / 21 000 N (+60 °C)		(ASTM C1181)
<b>Održna trdnost spoja</b>	Održna trdnost Slant strižni test > 19 N/mm <sup>2</sup> (porušitev v betonu)		(ASTM C882)
	8.5 N/mm <sup>2</sup> (na jeklu)		(EN 1542)
	4 N/mm <sup>2</sup> (porušitev v betonu)		
<b>Koeficient toplotnega raztezanja</b>	-30 °C do 0 °C	2.01 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	(EN 1770)
	0°C do +30 °C	2.38 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	
	+30 °C do +60 °C	2.05 × 10 <sup>-5</sup> 1/K	
<b>Temperatura med uporabo</b>	Največ	+60° C	
	Najmanj	-40° C	
<b>Temperatura toplotne deformacije</b>	7 dni pri +23 °C	+53 °C	(ASTM D648)
<b>Absorpcija vode</b>	Koeficient W, po 7 dneh	0.018 %	(ASTM C413)
<b>Raztezek pri pretrgu</b>	0.1 %		(EN ISO 527-2)

**INFORMACIJE O VGRADNJI**

<b>Mešalno razmerje</b>	Komponenta A : B : C	4 : 1 : 32.5 (utežno)
	Tekočina (A+B) : prah (C)	1 : 6.5 (utežno)
	Glede na projekt se lahko znesek dela C poveča kot:	
	Komponenta A : B : C	4 : 1 : 37.5 (utežno)
	Tekočina (A+B) : prah (C)	1 : 7.5 (utežno)
	Za več informacij se obrnite na tehnično službo Sika.	
<b>Debelina sloja</b>	Največ	100 mm
	Najmanj	10 mm

<b>Najvišja dovoljena zunanja temperatura</b>	Testerirano pri + 23 °C	+38 °C	(ASTM D2471)
<b>Temperatura izdelka</b>	Največ	+30 °C	
	Najmanj	+5 °C	
<b>Temperatura zraka</b>	Največ	+30 °C	
	Najmanj	+5 °C	
<b>Rosišče</b>	Temperatura podlage med opravljanjem dela mora biti najmanj 3°C nad točko rosišča, da se izognemo kondenzaciji.		
<b>Temperatura podlage</b>	Največ	+30 °C	
	Najmanj	+5 °C	
<b>Vsebnost vlage v podlagi</b>	<b>Podlaga</b>	<b>Testna metoda</b>	<b>Vsebnost vlage</b>
	Cementna podlaga	Kalcijev karbid metoda (CM-metoda)	≤ 4 %
Brez naraščajoče vlage (ASTM D4263, polyethylene sheet)			
<b>Obdelovalni čas</b>	Obdelovalni čas začne teči od trenutka, ko sta smola in trdilec zamešana. Pri visokih temperaturah je krajši, pri nizkih pa daljši. Večja ko je količina zmesi, krajši je čas vezanja in s tem obdelave. Za podaljšanje obdelovalnosti pri visokih temperaturah, je potrebno zamešano lepilo razdeliti na manjše dele ali pa komponenti A+B in C pred mešanjem ohladiti (samo pri uporabi nad +20°C).		
	<b>Temperatura</b>	<b>Čas</b>	
	+5 °C	100 minut	
	+15 °C	80 minut	
	+23 °C	60 minut	
<b>Pretočnost</b>	160 mm (23 °C po 5 min) Flow channel	(EN 13395-2)	
	270 mm (23 °C) Slump test	(EN 13395-1)	
	6/15 sekund	(ASTM C1339)	

## PODATKI O IZDELKU

Vsi tehnični podatki, navedeni v tem tehničnem listu, temeljijo na laboratorijskih preizkusih. Dejanski izmerjeni podatki se lahko razlikujejo zaradi okoliščin, na katere nimamo vpliva.

## OKOLJE, ZDRAVJE IN VARNOST

Za več informacij in nasvetov o varnem rokovanju, shranjevanju in odstranjevanju kemijskih izdelkov naj si uporabniki ogledajo najnovejši varnostni list izdelka, na katerem so navedene fizične, ekološke, toksikološke in druge varnostne informacije.

## NAVODILA ZA VGRADNJO

### KAKOVOST PODLAGE

#### BETON

Podlage morajo biti trdne, suhe čiste in brez cementne kožice, ledu, zastale vode, olj, masti, ostankov starih nanosov in premazov. Vse odstopajoče in proste delce ter cementno kožico je potrebno odstraniti do odprte teksturirane površine.

#### JEKLO

Biti mora temeljito očiščeno s peskanjem in vakuumskim sesalnikom do stopnje čistosti SA 2,5. Pri tem je potrebno paziti na temperaturo rosišča.

## PRIPRAVA PODLAGE

### POMEMBNO

Zmanjšana adhezija zaradi površinske kontaminacije  
Površinski onesnaževalci, kot sta prah in ohlapen material, vključno z onesnaževalci, ki nastanejo med pripravo substrata, lahko zmanjšajo učinkovitost izdelka. Pred nanosom izdelka temeljito očistite vse površine podlage s pomočjo opreme za odstranjevanje prahu ali vakuumu.

### BETON

Primerne tehnike za pripravo substrata vključujejo naslednje:

Abrazivno čiščenje

Visokotlačno peskanje z vodo

Frezanje

Priprava z udarnim kladivom

Brušenje

Substrat pripravite mehansko z ustrežno tehniko.

Očistite morebitne žepe ali luknje za konstrukcijske pritrditve, da odstranite morebitne ostanke.

Podlaga ima odprt teksturiran, oprijemljiv profil površine.

### JEKLO

Primerne tehnike za pripravo substrata vključujejo naslednje:

Abrazivno čiščenje

Visokotlačno peskanje z vodo

Brušenje

Substrat pripravite mehansko z ustrežno tehniko.

Podlaga ima svetlo kovinsko površino s površinskim profilom, ki izpolnjuje potrebno zahtevo natezne trdnosti.

### OPAŽ

Predpogoji

Kadar se uporablja opaž, morajo biti vsi opaži dovolj trdni, obdelani s sredstvom za sproščanje in zapečateni, da se prepreči uhajanje.

Pripravite opaž, da bo vzdrževal vsaj 100 mm glavo za podlivanje, kar bo pomagalo pri namestitvi.

Opomba: Škatla za podlivanje, opremljena z nagnjenim koritom, pritrjenim na opaž, bo izboljšala tudi pretok podlivne mase in zmanjšala zračne praznine.

## MEŠANJE

### POMEMBNO

**Slaba uporabnost in neugoden čas ravnanja napačno mešanje**

1. Če med nanašanjem uporabljate več enot, naslednje enote ne mešajte, dokler ne uporabite prejšnje enote.

### ODMERJENE KOLIČINE

1. POMEMBNO samo mešajte polne enote. Pred mešanjem vseh delov na kratko zmešajte del A (smolo) z mešalnim vretenom, pritrjenim na električni mešalnik z nizko hitrostjo (največ 300 vrt/min).
2. Dodajte del A v del B (trdilca) in zmešajte dela A + B. neprekinjeno vsaj 3 minut, dokler ne dosežemo enakomerno obarvane gladke konsistence.
3. Med mešanjem delov A + B postopoma dodajajte del C (agregat).
4. POMEMBNO ne mešajte preveč. Mešajte, dokler se ne doseže enotna oblika mešanice.

### NEPRIPRAVLJENE KOLIČINE:

1. Pred mešanjem vseh delov na kratko zmešajte del A

(smola) in del B (trdilec) z mešalnim vretenom, pritrjenim na električni mešalnik z nizko hitrostjo (največ 300 vrt/min).

2. Dodajte dele v pravih razmerjih v obleko posoda za mešanje z zmožnostjo mešanja
3. Komponente A+B mešajte neprekinjeno vsaj 3 minut, dokler ne dosežete enakomerno obarvane gladke konsistence
4. Med mešanjem delov A + B postopoma dodajajte komponento C (agregat).
5. POMEMBNO ne mešajte preveč. Mešajte, dokler se ne doseže enotna oblika mešanice.

## VGRADNJA

### POMEMBNO

**Poškodbe zaradi prekomernega dolgotrajnega bremenja**

Sikadur® smole so oblikovane tako, da imajo nizko lezenje in dolgoročno obremenitev. Vendar pa mora zaradi lezenja vseh polimernih materialov pod obremenitvijo dolgoročno konstrukcijska obremenitev upoštevati lezenje.

### ZALIVANJE

1. POMEMBNO vzdržujte 100 mm glavo za podlivanje, da preprečite nabiranje zraka. Mešanico vlijte v pripravljen opaž, da zagotovite neprekinjen pretok podlivanje med celotnim postopkom.
2. Kjer je bil opaž uporabljen za fugiranje podnožja plošče in strojni podstavki v opaž namestite dovolj epoksi podlivne mase, da se nekoliko dvigne nad stranico (3 mm) podnožja podlivne podlage.

### TEKOČE POPRAVILO

1. Takoj po mešanju mešajte mešani material v opaž ali območje popravila. Zagotovite neprekinjen pretok.

### DODATNE PLASTI

1. Ko se vsaka plast dovolj ohladi in strdi, nanesite dodatne plasti v zaporednih nalivih.

Opozorilo: V primeru večjih odprtin, zalivamo v več plasteh z debelino manjšo od 50 mm.

## ČIŠČENJE ORODJA

Presežno malto še pred otrditvijo pretočimo v primerno posodo za odpadne snovi. Orodje čistimo s Sika® Colma® Reiniger (čistilo) dokler masa še ni strjena. Strjeni material lahko odstranimo le mehansko.

## LOKALNE OMEJITVE

Upoštevajte, da se lahko lastnosti tega izdelka zaradi specifičnih lokalnih predpisov od države do države razlikujejo. Oglejte si lokalni tehnični list izdelka za natančen opis področij uporabe.

## PRAVNO OBVESTILO

Podjetje Sika informacije in zlasti priporočila o vgradnji in končni uporabi Sika izdelkov zagotavlja v dobri veri na osnovi trenutnega znanja in izkušenj z izdelki, ki so predmet ustreznega skladiščenja in rokovanja ter ki so uporabljeni v normalnih razmerah skladno s priporočili podjetja Sika. V praksi se lahko materiali, podlage in dejanske razmere ob uporabi izdelka razlikujejo v tolikšni meri, da ti podatki ali katera koli pisna priporočila ali navedeni nasveti ne predstavljajo nikakršne podla-

### Tehnični list

Sikadur®-42+ HE Cold Climate

November 2025, Verzija 05.01

020202010010000107

ge za jamstvo glede primernosti za prodajo in določen namen uporabe ter kakršno koli odgovornost iz naslova katerega koli pravnega razmerja. Uporabnik izdelka mora preizkusiti primernost izdelka za načrtovani način in namen uporabe. Sika si pridržuje pravico do sprememb lastnosti izdelkov. Upoštevati je treba lastniške pravice tretjih oseb. Vsa sprejeta naročila urejajo naši veljavni prodajni in dobavni pogoji. Uporabniki morajo vselej upoštevati zadnjo izdajo lokalnega tehničnega lista za zadevni izdelek, katerega izvodi so na voljo na zahtevo.

**Sika d.o.o.**

Prevale 13  
1236 Trzin, Slovenija  
Tel.: +386 1 580 95 34  
Fax: +386 1 580 95 33  
[www.sika.si](http://www.sika.si)



**Tehnični list**

**Sikadur®-42+ HE Cold Climate**  
November 2025, Verzija 05.01  
020202010010000107

Sikadur-42+HEColdClimate-sl-SI-(11-2025)-5-1.pdf