

FICHA DE DADOS DO PRODUTO

Sikadur[®]-42 ZA

Grout de epóxi fluido de alta resistência mecânica

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Sikadur 42 ZA é um grout de epóxi, de consistência fluída, fornecido em três componentes para nivelamento de máquinas e equipamentos.

UTILIZAÇÕES

Sikadur[®]-42 ZA é usado para:

- Em ancoragens de barras, tirantes, chumbadores, etc;
- Bases de motores, compressores, bombas, turbo geradores, turbinas, etc
- Ancoragem de armaduras em betão em superfícies horizontais.
- Enchimento sob placas de apoios em pontes ou máquinas.
- Enchimento de grandes fissuras e cavidades no betão.
- Aplicações que necessitam de cura rápida com alta resistência inicial.

CARACTERÍSTICAS / VANTAGENS

- Elevadas resistências mecânicas iniciais e finais
- Fácil de usar, pré-dosado
- Excelente aderência
- Endurecimento rápido e sem retração
- Alta resistência química e a corrosão
- Alta resistência a impacto
- Excelente resistência a cargas estáticas e dinâmicas
- Baixo coeficiente de expansão térmica
- Alta resistência à vibração

DADOS DO PRODUTO

Base química	Resina epoxi
Fornecimento	Componente (A + B) 3 litros. Componente C 15 litros

Cor	Comp A	Pasta branca.
	Comp B	Pasta cinzenta escura.
	Comp C	Areia.
	Mistura A+B+C	Cinza,
Tempo de armazenamento	O produto conserva-se 24 meses a partir da data de fabrico.	
Armazenagem e conservação	Armazenamento adequadamente na embalagem original, fechada, lacrada e sem danos em condições secas em temperaturas entre +5 °C e +30 °C. Proteja da luz solar directa.	
Massa volúmica	~2 130 kg/m ³ (A+B+C)	

DADOS TÉCNICOS

Resistência à compressão	Tempo de cura	8 Horas	24 Horas	7 Dias	14 Dias
	Resistência à compressão a 25°C		10.0N/mm ²	50.0N/mm ²	65.0N/mm ²
Resistência à flexão	28 N/mm ²				(ASTM C580)
Resistência à tração	17 N/mm ²				(ASTM D638)
Tensão de aderência	~20 N/mm ² (Sobre aço) > 3,5 N/mm ² (ruptura pelo betão)				(ISO 4624, EN 1542, EN 12188)

INFORMAÇÃO SOBRE A APLICAÇÃO

Proporção da mistura	Componente A: 2 partes. Componente B: 1 parte. Componente C: 12 partes.	
Rendimento	8.7 Litros (3.0 litros Componente (A e B) e 15.0kg Componente C)	
Espessura da camada	Mínimo de 10 mm e máximo de 60 mm	
Temperatura ambiente	+10°C min. / +30°C max.	
Temperatura da base	+10°C min. / +30°C max.	
Teor da humidade da base	≤ 4 % pbw	
Tempo de vida útil da mistura (pot-life)	(200 g, adiabatic testing)	
	Temperatura	+23 °C
	2.2 : 1 : 15	30 minutos

A vida útil da mistura começa quando a resina e o endurecedor são misturados. É mais curto em altas temperaturas e mais longo em baixas temperaturas. Quanto maior for a quantidade misturada, menor será o tempo de vida na mistura. Para obter maior trabalhabilidade em altas temperaturas, o adesivo misturado pode ser dividido em porções. Outro método é resfriar os componentes A + B e C antes de misturá-los (ou seja, apenas quando as temperaturas de aplicação estiverem acima de +20 °C).

VALOR BASE

Todos os dados técnicos referidos nesta Ficha de Produto são baseados em ensaios laboratoriais. Resultados obtidos noutras condições podem divergir dos apresentados, devido a circunstâncias que não podemos controlar.

OBSERVAÇÕES

- Temperatura mínima do substrato +10 °C
- O material deve ser acondicionado sendo armazenado em área com temperatura ambiente entre +10 °C e +30 °C por no mínimo 48 horas antes do uso.
- Não dilua com solventes.
- Os solventes impedem a cura adequada e alteram as

propriedades mecânicas. Sikadur® é uma barreira de vapor quando curado.

- Profundidade mínima da argamassa: 10 mm.
- Profundidade máxima da argamassa: 60 mm por elevador.
- O último levantamento deve ser mantido em 50 mm.
- O componente C deve ser mantido seco.
- Para aplicações específicas de injeção de parafusos, consulte os Serviços Técnicos da Sika.
- Para um assentamento adequado, deixe a argamassa subir acima da parte inferior (3 mm) da placa de base.
- Evite dividir unidades pré-lote para misturar. Misture apenas unidades completas.
- Ambientes frios, temperaturas do substrato ou do material influenciarão as características de cura e fluxo de \$ v (nome).
- Não submeta o rejunte epóxi curado a mudanças repentinas de temperatura, especialmente durante os estágios iniciais de cura.
- Entre em contato com os Serviços Técnicos da Sika para controlar o espaçamento das juntas em grandes projetos de injeção de placas de base.
- As resinas Sikadur® são formuladas para ter baixa fluência sob carga permanente. No entanto, devido ao comportamento de fluência de todos os materiais poliméricos sob carga, a carga de projeto estrutural de longo prazo deve levar em consideração a fluência. Geralmente, a carga de projeto estrutural de longo prazo deve ser inferior a 20–25% da carga de falha. Consulte um engenheiro estrutural para cálculos de carga para a aplicação específica.

ECOLOGIA, SAÚDE E SEGURANÇA

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

QUALIDADE DA BASE

A argamassa e o betão devem ter mais de 28 dias (dependendo dos requisitos mínimos de resistência). Verifique a resistência do substrato (betão, pedra natural etc.). A base deverá estar limpa e sã, isenta de gorduras e óleos. Eliminar partículas soltas ou mal aderentes, leitança superficial, ferrugem, revestimentos antigos, etc. Bases de aço devem ser oxidados a um padrão equivalente a Sa 2.5 O substrato deve ser sólido e todas as partículas soltas devem ser removidas. O substrato deve estar seco ou úmido e livre de qualquer água parada, gelo etc.

PREPARAÇÃO DA BASE

Betão, argamassa, pedra
A base deverá estar limpa e sã, isenta de gorduras e óleos. Eliminar partículas soltas ou mal aderentes, leitança superficial, ferrugem, revestimentos antigos, etc.

Aço
Deve ser limpo e preparado cuidadosamente para um padrão de qualidade aceitável equivalente a SA 2.5, ou seja, por jateamento e vácuo. Evite condições de ponto de orvalho.

A área de contato da superfície e da placa de base deve estar limpa e sólida. Para melhores resultados, o substrato deve estar seco. Remova poeira, leitança, óleos, graxa, compostos de cura, impregnações, ceras, partículas estranhas, revestimentos e materiais desintegrados por meios mecânicos, ou seja, lascando com um cinzel, limpeza a jato, etc. Todos os bolsos ou mangas da âncora devem estar livres de água. Aplique argamassa imediatamente para evitar a reoxidação / formação de ferrugem. Para resultados ideais: Ao cimentar áreas ou equipamentos sensíveis à vibração, é recomendável que as superfícies de contato sejam preparadas de acordo com a última edição da Prática Recomendada do American Petroleum Institute 686 "Projeto de Instalação e Instalação de Máquinas", Capítulo 5.

MISTURA

Unidades pré-lote

Misture os componentes A e B no balde do componente A por aprox. 30–60 segundos com uma pá conectada a uma broca de baixa velocidade (300–450 rpm). Evite aeração durante a mistura até que o material se torne uniformemente misturado em cor e viscosidade. Coloque o epóxi misturado em um recipiente de mistura apropriado. Adicione lentamente o conteúdo do componente C (para manter o aprisionamento de ar no mínimo) dependendo dos requisitos de fluxo (observe a proporção de mistura correta) e misture até ficar uniforme e homogêneo. (aprox. 3 min) Misture apenas a quantidade que pode ser usada dentro de sua vida útil.

Embalagem a granel (não pré-lote)

Primeiro, mexa bem cada componente. Adicione os componentes nas proporções corretas em um balde de mistura adequado. Misture os componentes. Use um misturador elétrico de baixa velocidade, etc. como acima para as unidades pré-agrupadas.

Nunca misture o componente A e B sem adicionar o componente C (como a reação exotérmica entre A e B sozinha gera excesso de calor) Deixe no recipiente de mistura normal até que a maioria das bolhas de ar incorporadas tenham se dispersado.

MÉTODO DE APLICAÇÃO/ FERRAMENTAS

Formando

A consistência do sistema de rejunte epóxi \$ v (nome) requer o uso de formas permanentes ou temporárias para conter o material em torno das placas de base, por exemplo. Para evitar vazamento ou infiltração, todos esses formadores devem ser selados. Aplique filme de polietileno ou cera em todas as formas para evitar a adesão da argamassa. Prepare a cofragem para manter mais de 100 mm de pressão de líquido para facilitar a colocação. Uma caixa de argamassa equipada com uma calha inclinada anexada à forma aumentará o fluxo de argamassa e minimizará o encapsulamento de ar.

Aplicação

A argamassa misturada nas formas preparadas de um ou dois lados apenas, para eliminar o aprisionamento de ar. Mantenha a pressão do líquido para garantir um

FICHA DE DADOS DO PRODUTO

Sikadur®-42 ZA

Dezembro 2021, VERSÃO 01.01

020202010010000069

contato íntimo com a placa de base. Coloque argamassa de epóxi suficiente nas formas para subir ligeiramente acima da parte inferior (3 mm) da placa de base. A profundidade mínima do vazio abaixo da placa de base deve ser de 12 mm. Onde o vazio abaixo da placa de base for maior que 60 mm, coloque a argamassa de epóxi em elevações sucessivas de 60 mm ou menos, uma vez que a elevação anterior tenha esfriado. Depois de endurecido verifique a aderência batendo com um martelo. Consulte também a “Declaração do Método Sikadur®-42” Ref: 850 42 01

LIMPEZA DE FERRAMENTAS

As ferramentas e materiais utilizados devem ser limpos com solventes antes da cura do produto. Após o endurecimento, o produto só poderá ser removido mecanicamente

RESTRIÇÕES LOCAIS

NOTA LEGAL

A informação e em particular as recomendações relacionadas com aplicação e utilização final dos produtos Sika, são fornecidas em boa fé e baseadas no conhecimento e experiência dos produtos sempre que devidamente armazenados, manuseados e aplicados em condições normais, de acordo com as recomendações da Sika. Na prática, as diferenças no estado dos materiais, das superfícies, e das condições de aplicação em obra, são de tal forma imprevisíveis que nenhuma garantia a respeito da comercialização ou aptidão para um fim em particular, nem qualquer responsabilidade decorrente de qualquer relacionamento legal, poderão ser inferidas desta informação, ou de qualquer recomendação por escrito, ou de qualquer outra recomendação dada. O produto deve ser ensaiado para aferir a adequabilidade do mesmo à aplicação e fins pretendidos. Os direitos de propriedade de terceiros deverão ser observados. Todas as encomendas aceites estão sujeitas às nossas condições de venda e de entrega vigentes. Os utilizadores deverão sempre consultar a versão mais recente da nossa Ficha de Produto específica do produto a que diz respeito, que será entregue sempre que pedida.

SIKA MOÇAMBIQUE, LDA

Boane, Matola Rio, Parcela 3441

MOCAMBIQUE

Phone : + 25 821 730 367

[HTTPS://moz.sika.com/](https://moz.sika.com/)

FICHA DE DADOS DO PRODUTO

Sikadur®-42 ZA

Dezembro 2021, VERSÃO 01.01

020202010010000069