



# Sika Voorbehandelingstabel

Voor 1-component polyurethaan  
Sikaflex®-200 en SikaTack® series -  
Lijmen en afdichtkitten



# Aanbevelingen voor de Sikaflex®-200 en SikaTack® series

Niveaus	Beschrijving
<b>1</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Algemene afdichtingstoepassingen, kleine delen die blootgesteld worden aan een laag belastingsniveau</li> <li>Niet-structurele lijmt toepassingen binnen, geen blootstelling aan kortstondige extreme temperaturen en geen contact met water</li> </ul>
<b>2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Afdichtingstoepassingen van grote delen waar meer beweging van de voegen wordt verwacht</li> <li>Lijmt toepassingen voor gebruik binnen en buiten en onder normale omgevingsomstandigheden</li> </ul>
<b>3</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aanpassingen die niet onder niveau 1 en 2 vallen en waarbij aanvullende vereisten nodig zijn</li> </ul>

Randvoorwaarden: Oppervlakken moeten droog en vrij van olie, vet, stof en losse deeltjes zijn. Vervuilde, niet poreuze ondergronden kunnen worden schoongemaakt met Sika® Remover-208. Al naar gelang de soort vervuiling kunnen Sika® Cleaner P, reinigingsmiddelen op waterbasis of een stoomreiniger worden gebruikt. Bij vervuilde poreuze ondergronden dient het oppervlak afgeschuurd te worden tot stevig materiaal. Test altijd vooraf de compatibiliteit met de reinigingsproducten.	Niveaus								
	1			2			3		
	Mechanisch	Reiniging/ Activering	Primer	Mechanisch	Reiniging/ Activering	Primer			
Aluminium (AlMg3, AlMgSi1)	SP	SA		SP	205	210			
	SP	205		SP	SA	206 GP			
				SP	205	204 N			
Aluminium (geanodiseerd)		SA			205	204 N			
					SA	206 GP			
Staal (St37 etc.)		205	204 N	SP	205	204 N			
		SA	206 GP	SP	SA	206 GP			
Staal (roestvast staal)		205		SP	205	210			
		SA		SP	205	204 N			
Staal (thermisch verzinkt, gegalvaniseerd)		SA		SP	SA	206 GP			
		205		SP	205	210			
2-Componenten toplaag (PUR, acryl)		SA			SA	206 GP			
		SCA							
Poedercoatings (PES, EP/PES)		SCA			SCA				
		SA		SP	SA	206 GP			
2-Componenten verprimer en toplaag op waterbasis (PUR, acryl)		SA			SA	206 GP			
		SCA							
Electro coating (e-coat)		SA			SA	206 GP			
					SA				
Coil coating		205		SP	205				
		SCA			SCA	206 GP			
GVK (onverzadigd polyester) gelcoatzijde of SMC (sheet moulding compound)		SA		SP	SA				
					SA	206 GP			
GVK (onverzadigd polyester) glasvezelzijde	SP	SA	206 GP	P60/80	SA	206 GP			
				P60/80	205	215			
ABS			215		205	215			
			209 D		SA	209 D			
Hard PVC			215		205	215			
PMMA/PC (zonder krasbestendige coating)			209 D	SP		209 D			
Glas		SA			SA				
					SA	206 GP			
Keramische rand		SA			SA				
					SA	206 GP			
Hout/multiplex						215			

Neem contact op met de Technische Service van Sika Nederland B.V.

☐ tot ☐ zie laatste pagina, 'Toelichting op de ondergrond - Voorbereiding en behandeling'

☐ 1<sup>ste</sup> Proces = Advies

☐ 2<sup>de</sup> Proces = Alternatief

☐ Voor lijm-/afdichtproces is geen voorbehandeling (mechanisch, reiniging/activering, primer) van het oppervlak vereist (volg randvoorwaarden in het gele tekstvak)

**Opmerking:** Raadpleeg ook aanvullende informatie zoals de 'Algemene richtlijnen voor lijmen en afdichten met Sikaflex® producten' en de meest recente versie van het product informatieblad. Hechttests zijn gebaseerd op DIN 54457 en de interne standaard CQP 033-1.

# Gebruiksaanwijzing voor de Sika Voorbehandelingstabel

De informatie in dit document over de voorbehandeling van oppervlakken is bedoeld als algemene richtlijn en moet worden vastgesteld door middel van tests op originele ondergronden. Projectsamenstellers adviseren voor voorbehandeling die gebaseerd zijn op laboratoriumtests, zijn op verzoek verkrijgbaar bij Sika.

	Sika® Aktivator-205	Sika® Aktivator	Sika® Coating Aktivator
Kleur	kleurloos, helder	kleurloos tot enigszins geel	kleurloos tot enigszins geel
Productsoort	hechtverbeteraar		
Verwerkingstemperatuur	Algemeen bereik is 10°C - 35°C. Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.		
Verwerking	tissue (papier)		
Verbruik	ca. 40 ml/m <sup>2</sup>		
Droogtijd (23°C/50% rel. luchtvl.)	Varieert van 10 tot 30 minuten, afhankelijk van product en klimaatomstandigheden. Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.		
Kleur verpakkingdop	geel	oranje	wit

	Sika® Primer-204 N	Sika® Primer-206 G+P	Sika® Primer-209 D	Sika® Primer-210	Sika® Primer-215
Kleur	ondoorschijnend geel	zwart	zwart	transparant, gelig	transparant, gelig
Productsoort	primer				
Verwerkingstemperatuur	Algemeen bereik is 10°C - 35°C. Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.				
Handeling vooraf	Schud de verpakking zeer grondig totdat het mengballetje hoorbaar vrij ratelt. Blijf nog een minuut schudden.			n.v.t.	
Verwerking	kwast/viltkussentje/schuimapplicator				
Verbruik	Varieert van 100 tot 150 ml/m <sup>2</sup> . Poreuze ondergronden verbruiken ca. 200 ml/m <sup>2</sup> . Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.				
Droogtijd (23°C/50% rel. luchtvl.)	Varieert van 10 tot 60 minuten, afhankelijk van product en klimaatomstandigheden. Raadpleeg de meest recente versie van het product informatieblad voor specifieke waarden.				
Kleur verpakkingdop	lichtblauw	zwart	groen	grijs	donkerblauw

**Let op:** Sika® Aktivators en primers zijn systemen die reageren in contact met vochtigheid. Voor behoud van de kwaliteit van het product is het belangrijk dat de verpakking onmiddellijk na gebruik goed wordt afgesloten. Bij regelmatig gebruik, dus bij diverse malen open en sluiten, adviseren wij om het product een maand na aanbreken van de verpakking weg te gooien. Bij minder regelmatig gebruik adviseren wij het product twee maanden na aanbreken niet meer te gebruiken. Raadpleeg voor aanvullende informatie de 'Algemene richtlijnen voor lijmen en afdichten met Sikaflex® producten'. Bij het selecteren van een schuimapplicator dient rekening te worden gehouden met de oplosmiddelenbestendigheid (Melamineschuim Basotect van BASF bijvoorbeeld is geschikt).

Afkorting	Product/Uitleg
P60/80	Schuurpapier (korrel 60-80) en stofzuigen
SP	Schuurpad zeer fijn
205	Sika® Aktivator-205
SA	Sika® Aktivator
SCA	Sika® Coating Aktivator
204 N	Sika® Primer-204 N
206 GP	Sika® Primer-206 G+P
209 D	Sika® Primer-209 D
210	Sika® Primer-210
215	Sika® Primer-215

## Wettelijke bepalingen

De informatie, en met name de aanbevelingen met betrekking tot de toepassing en het eindgebruik van Sika producten, wordt in goed vertrouwen verstrekt op basis van de huidige kennis en ervaring van Sika met producten die op de juiste wijze zijn opgeslagen, behandeld en toegepast onder normale omstandigheden. In de praktijk zijn de verschillen in materialen, onderlagen en werkelijke omstandigheden ter plaatse zodanig dat er geen garantie kan worden ontleend met betrekking tot verhandelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel, noch enige aansprakelijkheid voortvloeiend uit enige juridische relatie, op basis van deze informatie, of uit enige schriftelijke aanbevelingen of enig ander advies dat wordt gegeven. De gebruiker van het product dient de geschiktheid van het product te testen voor de beoogde toepassing. Sika houdt zich het recht voor om producteigenschappen te wijzigen. De eigendomsrechten van derden dienen te worden gerespecteerd. Alle bestellingen worden aanvaard onder de huidige verkoop- en leveringsvoorwaarden. Gebruikers dienen altijd de meest recente uitgave van het product informatieblad te raadplegen voor het betreffende product; exemplaren hiervan worden op verzoek verstrekt.

# Toelichting op de ondergrond Vorbereiding en behandeling

## 1 Aluminium

Aluminium en aluminiumlegeringen zijn verkrijgbaar als profielen, panelen, folies, platen en gietstukken. De informatie over de voorbereiding en voorbehandeling van oppervlakken heeft betrekking op deze producten. Magnesiumhoudende legeringen kunnen aan hun oppervlak in water oplosbaar magnesiumoxide bevatten. Deze oxidelaag moet eerst worden verwijderd met schuurpads (Very Fine). Voor aluminium dat een oppervlaktebehandeling heeft ondergaan (gechromateerd, geanodiseerd of gecoat) is een eenvoudige voorbehandeling meestal voldoende.

## 2 Geanodiseerd aluminium

Aluminium is een reactief materiaal dat oxideert bij blootstelling aan lucht. Door elektrochemische of chemische oxidatie vormt zich een taaie laag met een gelijkmatige dikte. Oppervlakken die op deze wijze worden behandeld, absorberen zeer goed kleurstoffen of pigmenten. Ter vergroting van de chemische weerstand van de geoxideerde laag en/of de afdichting in de kleur worden gewoonlijk lichtdoorlatende lakken van verschillende chemische samenstellingen op het oppervlak aangebracht. Op dergelijke ondergronden moeten voor de vaststelling van voldoende hechting vooraf tests worden uitgevoerd.

## 3 Staal

Staal zal, afhankelijk van de omgevingsomstandigheden, in meer of mindere mate corroderen. Sika primers die in een zeer dunne laag worden aangebracht op het oppervlak, dienen niet als bescherming tegen corrosie als zodanig.

## 4 Roestvast staal

De begrippen 'roestvast staal' en 'speciaal staal' omvatten een groep producten met verschillende chemische samenstellingen met verschillende oppervlakte-afwerkingen. Deze beïnvloeden in belangrijke mate het hechtgedrag. Het oppervlak kan chroomoxide bevatten. Verwijder dit met een schuurpad (Very Fine).

## 5 Verzinkt staal

Verzinkt staal kan zijn a) sendzimir verzinkt, b) elektrolytisch verzinkt, c) thermisch verzinkt (hot dip) of continue strip galvanisatie. Bij a) en b) is de zinklaag gecontroleerd aangebracht en is de oppervlakesamenstelling nagenoeg constant. Omdat de oppervlaktestructuur van thermisch verzinkte delen niet uniform is, dient het hechtvermogen periodiek te worden gecontroleerd. Geolied verzinkt staal moet voor gebruik worden ontvet. Gebruik bij elektrolytisch verzinkt staal geen schuurmiddelen.

## 6. GVK's (glasvezelversterkte kunststoffen)

Deze materialen bestaan merendeels uit thermohardende kunststoffen van onverzadigde polyesters, soms van epoxyharsen of van poly-urethaan.

Vers geproduceerde onderdelen op basis van onverzadigde polyesters bevatten hoeveelheden styreen in monomere vorm, herkenbaar aan de typische geur. Deze onderdelen zijn nog niet volledig uitgehard en krimpen nog na het verwijderen uit de productiemal. Daarom komen alleen nageharde of oudere GVK-delen in aanmerking om gelijmd te worden. De gladde zijde (gelcoatzijde) kan sporen van lossingsmiddel bevatten dat het hechtvermogen van het oppervlak negatief beïnvloedt. De ruwe achterzijde, die tijdens productie aan de lucht is blootgesteld, bevat meestal paraffine, die toegevoegd is om de luchtdroging te bevorderen. Aan deze zijde moet daarom het oppervlak grondig worden opgeruwd voordat overgegaan kan worden tot aanvullende oppervlakte-voorbehandeling. Omdat dunne, transparante of licht gepigmenteerde GVK-delen licht doorlaten, is een geschikte UV-bescherming noodzakelijk (zie ook onder punt 9. Transparante of lichtdoorlatende ondergronden). Bij brandvertragende GVK-onderdelen moeten vooraf tests worden uitgevoerd om de meest geschikte methode van oppervlakte-voorbehandeling vast te stellen.

## 7 Kunststoffen

Sommige kunststoffen zijn uitsluitend na een fysisch-chemische voorbehandeling te verlijmen (bevlammen of plasmabehandeling in combinatie met chemische voorbehandeling). Dit geldt bijvoorbeeld voor polypropyleen en polyethyleen. Voor veel kunststof legeringen is het door de grote variëteit aan componenten en interne en externe lossingsmiddelen niet mogelijk om een algemene richtlijn te geven. Bij thermoplastische kunststoffen bestaat het risico dat er spanningscheuren optreden. Thermisch gevormde delen moeten voor het lijmen door middel van gecontroleerde warmtebehandeling in een spanningsloze toestand worden gebracht.

## 8 PMMA/PC

Voor het verlijmen van de ondergronden PMMA en PC adviseren wij het gebruik van Sikaflex®-222i UV of Sikaflex®-295i UV in combinatie met een UV Shielding tape (zie ook punt 7 en 9). Bij een krasbestendige coating op PMMA of PC moet deze laag in het hechtgebied worden verwijderd met schuurpapier (korrel 120) en voorbehandeld zoals gedefinieerd voor niet gecoat ondergronden.

## 9 Transparante of lichtdoorlatende ondergronden

Voor transparante of lichtdoorlatende ondergronden waarbij het hechtvlak van de lijm door de transparante of lichtdoorlatende laag rechtstreeks wordt blootgesteld aan zonlicht, is een vorm van UV-bescherming van de lijmverbinding noodzakelijk. Deze kan bestaan uit een ondoor-

zichtige afdekstrip, een optisch dichte keramische rand of een zwarte primer voor semitransparante ondergronden als lichtdoorlatende GVK's of keramische randen. Vanwege de blootstelling aan hoge doses UV-straling bij buitentoepassingen is een zwarte primer daar niet voldoende als enige UV-bescherming (uitzonderingen kunnen bijvoorbeeld prototypes zijn met een verwachte beperkte levensduur.). Bij binnentoepassingen en op plaatsen waar het hechtvlak incidenteel wordt blootgesteld aan UV-straling kan meestal worden volstaan met alleen een zwarte primer als UV-bescherming.

## 10 Gecoat oppervlakken, lakken

Bij gecoat oppervlakken moeten vooraf tests worden uitgevoerd. Als algemene richtlijn geldt dat reactieve systemen die thermisch (katoferetische dompellakken, poederlakken) of door polyadditie (epoxy- of polyurethaanlakken) uitharden, geschikt zijn voor verlijming met Sikaflex® producten. Lakken op basis van alkydhars die drogen door oxidatie, zijn niet geschikt om te lijmen. Fysisch drogende laksystemen op basis van polyvinylbutyral of esters van epoxyhars zijn in het algemeen alleen compatibel met afdichtkitten, en niet met lijmen. Let op: hulpstoffen die toegevoegd zijn aan de lak om ervoor te zorgen dat een mooie laklaag wordt gevormd, zoals vloeimiddelen, siliconen, matteringsmiddelen etc., kunnen de hechting op de lak verminderen. De consistente kwaliteit en de uniforme samenstelling van de gecoat oppervlakken dienen met behulp van een kwaliteitsborgingssysteem te worden gegarandeerd.

## 11 Multiplex met fenol toplaag

Dit zijn waterbestendige multiplex panelen met een gele of bruine toplaag. De voorbereiding van het oppervlak is identiek aan die voor lakken en coatings. Vanwege de grote variëteit aan coatings is het mogelijk dat niet altijd de vereiste hechting wordt bereikt. Schuur in dat geval het oppervlak af tot op het hout en behandel het vervolgens als zodanig voor.

## Overschilderbaarheid

Sikaflex® producten kunnen worden overschilderd met de meeste gangbare verfsystemen. De beste resultaten worden bereikt als de afdichtkit of lijm eerst volledig is uitgehard. Indien u eerder wilt beginnen met overschilderen, moet eerst de compatibiliteit met het verfsysteem worden getest. Let op: niet flexibele verfsystemen kunnen de beweging van de voeg belemmeren, wat in ongunstige gevallen kan leiden tot verbarsten. Op PVC gebaseerde lakken en lakken die drogen door oxidatie (op olie of alkydhars gebaseerd) kunnen in het algemeen niet gebruikt worden op Sikaflex® producten.

## Sika Nederland B.V.

Postbus 40390  
3504 AD Utrecht  
Zonnebaan 56  
3542 EG Utrecht  
Tel 31 (0) 30 - 241 01 20  
Fax 31 (0) 30 - 241 44 82  
info@nl.sika.com  
www.sika.nl

Opmerking: de meest recente versie van onze algemene leverings- en verkoopvoorwaarden is van toepassing. Raadpleeg voor gebruik de meest recente versie van het product informatieblad.

Op al onze leveringen en diensten zijn onze Algemene Voorwaarden (gedeponeerd bij de Arrondissementsrechtbank te Utrecht onder nummer 28/2006) van toepassing.

